

UNIVERSITÉ DE PARIS — FACULTÉ DE DROIT

ÉCONOMIE & POLITIQUE

DU CAOUTCHOUC

LE PLAN STEVENSON

THÈSE POUR LE DOCTORAT

(Sciences politiques et économiques)

Présentée et soutenue le Mardi 5 Juin 1928, à 14 heures

PAR

HENRI TARD

Président : M. William OUALID, Professeur.

Suffragants : { M. HITIER, Professeur.
M. AFTATION, Professeur.

PARIS
IMPRIMERIE
LES PRESSES MODERNES
45, rue de Maubeuge
Ateliers à Troyes (Aube)

1928

*Thèse Paris
1928.*

ÉCONOMIE & POLITIQUE
DU CAOUTCHOUC

Le Plan Stevenson - Ses Résultats

Etude des Eléments du Marché Futur

UNIVERSITÉ DE PARIS — FACULTÉ DE DROIT

ÉCONOMIE & POLITIQUE

DU CAOUTCHOUC

LE PLAN STEVENSON

THÈSE POUR LE DOCTORAT

(Sciences politiques et économiques)

Présentée et soutenue le Mardi 5 Juin 1928, à 14 heures

PAR

HENRI TARD

Président: M. William OUALID, Professeur.
Suffragants: { M. HITIER, Professeur.
 M. AFTATION, Professeur.

PARIS
IMPRIMERIE
LES PRESSES MODERNES
45, rue de Maubeuge
Ateliers à Troyes (Aube)

1928

*1780r

***La Faculté n'entend donner ni approbation,
ni improbation aux opinions émises dans les thèses;
ces opinions doivent être considérées comme
propres à leurs auteurs.***



INTRODUCTION

Importance économique du Caoutchouc

Peu de matières premières ont subi, dans le mince espace de vingt ans, une révolution aussi complète que le caoutchouc.

Vers 1900, l'importance en était encore médiocre et la consommation relativement peu élevée. Le caoutchouc sauvage du Brésil et de l'Afrique équatoriale suffisait alors amplement à satisfaire la demande.

Aujourd'hui, c'est par centaines de mille tonnes qu'il est consommé, surtout par l'industrie automobile, et il sert à une foule d'usages : pneumatiques, bandages, chambres à air, tissus, chaussures, articles de sport, d'hygiène, de chirurgie, objets de ménage, etc., on songe même sérieusement à l'employer au pavage des rues et des routes !

Cette augmentation énorme de la demande a entraîné une forme nouvelle de la production : la plantation. D'autre part, l'axe lui-même de la production a été déplacé. Le Brésil et l'Afrique ont été détrônés au profit de l'Asie.

Ce sont les modifications survenues dans la production et la consommation du caoutchouc que nous examinerons dans la première partie de notre étude.

Nous verrons comment très rapidement, la production s'est concentrée presque tout entière dans les plantations de la Malaisie et de l'Insulinde, quelles sont les conséquences de ce quasi monopole anglo-hollandais, et quelle importance les Etats-Unis devenus les plus gros consommateurs de l'univers attachent au marché du caoutchouc.

Dans une seconde partie, qui sera l'objet essentiel de notre ouvrage, nous examinerons la nature du marché caoutchoutier.

Comme tous les autres produits de la terre, le caoutchouc subit à des intervalles plus ou moins longs, des crises violentes qui compromettent l'équilibre de la production et de la consommation et entraînent parfois des ruines irréparables.

Cherchant un remède à ces crises, le gouvernement britannique a fini, malgré toutes les répugnances doctrinales, par imposer en 1922 la législation étatique et protectionniste du plan Stevenson.

L'examen de cette tentative retiendra tout spécialement notre attention.

Outre l'intérêt pratique qu'il présente pour les planteurs, les industriels et les boursiers, tout essai d'intervention étatique dans le domaine de la production pose un grave problème d'ordre très général : est-il légitime que l'Etat fixe à l'activité des particuliers des règles étroites qui en limitent la liberté, et en canalisent le cours ? Est-il avantageux à l'économie générale d'un pays qu'une branche de la production soit placée sous la haute tutelle de l'Etat ?

D'une manière plus générale l'ingérence des pouvoirs publics dans le domaine industriel donnera-t-elle de bons résultats ?

Mais ce n'est pas le seul intérêt que présente le plan Stevenson.

Il a fait éclater aussi un conflit économique aigu entre l'Angleterre et les Etats-Unis. L'importance du caoutchouc est telle aujourd'hui qu'aucune grande puissance ne peut le négliger. Si l'une d'elles, comme les Etats-Unis, est tributaire d'une autre pour ce produit, elle imagine aussitôt les moyens propres à s'affranchir d'une tutelle qui lui paraît menaçante pour son indépendance économique et même politique.

Comme le pétrole, le caoutchouc est devenu un sujet de conversations diplomatiques et de notes officielles aigres-douces.

Comme le pétrole, il a mis aux prises la Grande-Bretagne et les Etats-Unis.

Pour les conflits qu'il soulève, par les intérêts qu'il engage, comme par l'importance qu'il acquerra encore dans l'avenir, le caoutchouc se place, dès aujourd'hui, au rang de ces redoutables fruits de la terre qui pèsent d'un si grand poids sur la richesse des particuliers et la fortune des Etats.

PREMIÈRE PARTIE

ÉCONOMIE DU CAOUTCHOUC

CHAPITRE PREMIER

Exploitation du Caoutchouc

SECTION I. — HISTORIQUE

Le mot caoutchouc vient de l'indien « caùchû », nom donné par les indigènes de la Haute-Amazone à une substance élastique qu'ils tiraient de différentes plantes.

Le premier, en 1525, P. Martyr d'Anghiera signala l'existence, chez les habitants du Mexique, d'une substance étrangement souple dont ils se servaient pour divers usages. Ces minces indications furent complétées un peu plus tard par celles plus exactes de Sahagun et du fameux Torquemada.

« L'Ulequahuitl — dit ce dernier — fournit par incision une sorte de lait qui, par évaporation ou traitement à l'eau bouillante, donne une matière avec laquelle on confectionne des balles, des cuirasses, des chaussures et même des vêtements imperméables. »

Quelques échantillons du nouveau produit furent envoyés en Europe et en 1745 La Condamine, après une mission d'études accomplie avec Bourguier et Godin, faisait à l'Académie des Sciences, une communication très précise sur l'origine, la nature et les emplois du caoutchouc.

« Il croît — dit-il — dans les forêts de la province d'Esméraldès un arbre appelé par les naturels du pays « hévé... » Il en découle par la seule incision une résine blanche comme du lait ; on la reçoit au pied de l'arbre sur des feuilles qu'on étend exprès ; on l'expose

ensuite au soleil où elle durcit et se brunit d'abord extérieurement et ensuite en dedans.

« J'ai appris depuis mon arrivée à Quito, que l'arbre d'où distille cette matière croît aussi sur le bord de la rivière des Amazones et que les Indiens Maïnas la nomment caoutchouc ; ils en couvrent des moules de terre de la forme d'une bouteille ; ils cassent le moule quand la résine est durcie ; ces bouteilles sont plus légères que si elles étaient de verre et ne sont plus sujettes à se casser. »

Vers la même époque, l'ingénieur français Fresneau, qui avait exploré la Guyane, fabriqua avec la substance du « Pao de Xeringa » (1) quelques objets et même une paire de bottes qu'il envoya à M. de Maurepas, ministre de la Marine.

Il s'efforça aussi, mais vainement, d'empêcher le caoutchouc brut de s'altérer à l'air libre, et de trouver un dissolvant qui pût en assurer la conservation et le transport.

Durant le xvii^e siècle et une grande partie du xviii^e siècle, le problème n'avance guère. Par contre, les botanistes reconnaissent et décrivent les différents arbres et les nombreuses lianes qui fournissent le caoutchouc. En 1762, Aublet reconnaît et décrit minutieusement l'*Hevea guianensis* et Coffigny découvre à Madagascar, une liane à caoutchouc de la famille des *Landolphia*.

A la fin du xix^e siècle, on avait déjà signalé 250 arbres, arbustes ou lianes à caoutchouc.

Ces explorations fussent pratiquement demeurées stériles si l'on n'avait en même temps recherché et découvert le moyen d'utiliser industriellement le caoutchouc.

Dès 1770 Priestley, en Angleterre, l'emploie comme gomme à effacer et Magellan introduit cet usage en France où ces petites boules de caoutchouc reçurent le nom de « peau de nègre ». En 1783, le physicien Charles, imperméabilise avec une dissolution de caoutchouc l'enveloppe d'un aérostat qu'il vient de construire et Gossard, en 1791, façonne divers instruments de caoutchouc.

Malheureusement, le travail du caoutchouc brut était encore extrêmement long et pénible, car on était obligé de l'employer en blocs ou en lames. C'est seulement en 1823, que Mac Intosh

(1) Bois de seringue : arbre producteur de caoutchouc.

découvrit un dissolvant pratique et industriel du caoutchouc : le benzol ou huile de houille.

Mais les objets fabriqués selon cette méthode durcissaient ou s'amolissaient suivant les variations de la température. Restait donc à découvrir le moyen de fixer le caoutchouc. Ce fut l'œuvre de l'Américain Goodyear qui grâce à un mélange de soufre obtint un caoutchouc *non collant*, restant souple aux basses températures. Mais Goodyear, ruiné, ne profita guère de son invention. En 1842, il envoya un de ses amis en Europe avec quelques fragments de caoutchouc « métallisé », car il avait donné à son opération le nom de « métallisation » par analogie avec la trempe de l'acier. L'Anglais Hancock, auquel les échantillons furent remis, prit, en 1843, un brevet et appela « vulcanisation » l'opération par laquelle le caoutchouc brut est trempé dans un bain de soufre. En 1845, l'Anglais Parkes modifia légèrement la composition chimique du bain et pratiqua la vulcanisation dans du soufre de carbone contenant une dissolution de chlorure de soufre.

Le caoutchouc était entré dans la vie industrielle et avec le développement de l'automobile, il devait prendre une extraordinaire importance.

SECTION II. — LES PLANTES A CAOUTCHOUC

Nous avons vu qu'il existe plus de 250 espèces de végétaux susceptibles de fournir du caoutchouc. Bien entendu, ces espèces n'appartiennent pas à la même famille ; il en est même qui sont très différentes les unes des autres « et, dit M. Perrot, si jusqu'à ces dernières années, on avait pu croire que seuls les laticifères rameux pouvaient fournir du caoutchouc industriel, la découverte du caoutchouc de Guayule — *Parthenium Argentum* de la famille des composées — permet au contraire de penser que beaucoup d'autres espèces, botaniquement éloignées des précédentes, peuvent être susceptibles de donner une matière industrialisable. »

Au fond, le caoutchouc ne désigne pas une plante, mais une substance préparée artificiellement au moyen de compositions chimiques à base de latex.

Le latex, fourni par différentes espèces de plantes, est donc le produit original. D'ailleurs, dit M. Perrot, si l'on veut donner au mot caoutchouc un sens assez large, on pourrait dire qu'il existe

sans doute dans tous les latex une substance qui peut être rangée sous ce nom générique. »

Les espèces végétales qui fournissent du latex sont innombrables, mais toutes ne donnent pas un produit qui soit industriellement utilisable ou une récolte suffisamment abondante pour qu'on songe à l'exploiter sérieusement.

Principales espèces de plantes à caoutchouc

I. — EUPHORBIACEES.

Hevea — Brésil, Guyanes, Vénézuéla, Bolivie.

Manihot — Brésil (Est), Pérou.

Sapium — Colombie, Equateur.

Euphorbia — Madagascar, Mexique, Angola, Afrique du Sud.

Hotnimia — Guinée française.

Micrandia — Haut-Amazone.

II. — ARTOCARPEES.

Castilla — Andes occidentales du Mexique au Pérou.

Ficus — Indes, Océanie, Afrique Occidentale, Tonkin.

III. — APOCYNACEES.

Funtumia — Afrique occidentale et équatoriale.

Haucornia — Brésil.

Landolphia — Congo, Afrique occidentale, Madagascar, Angola, (lianes).

Carpodinus — Afrique occidentale, Congo.

Clitandra — Afrique occidentale, Congo, Madagascar.

Mascarenthasia — Madagascar.

Urceola — Malaisie, Etats-Malais.

Villughbeia — Malaisie, Etats Malais.

Melodinus — Indo-Chine.

Parabarium — »

Ecdycanthera —

Xylinabaria — »

Plumilra —

Dyera — Sumatra, Bornéo.

IV. — ASCLEPIODACEES.

Cryptostegia — Madagascar.

Marsdenia — »
Secomonopsis — »
Gonocrypta — »
Pentopetia — »
Plectaneia — »
Raphionacme — Angola.

V. — COMPOSEES.

Parthenium — Mexique.

VI. — LORANTHACEES.

Strutanthus — Mexique.

Les deux premières espèces qui aient été connues et exploitées sont l'Ule (*Castilla elastica*) répandu au Mexique et dans les Andes, et l'Hévéa (*Hévéa brasiliensis*), ou caoutchouc de Para, dont l'habitat s'étend du Brésil jusqu'en Bolivie, couvrant une grande partie du bassin de l'Amazone. Mais avec la demande croissante de caoutchouc, on se mit à rechercher et à exploiter un grand nombre d'espèces nouvelles et il arriva sur les marchés européens ou américains, une variété énorme de produits dont les propriétés physiques, très différentes, compliquaient grandement le travail industriel.

Les plantes les plus favorables et les plus productrices sont l'Hévéa qui fournit le caoutchouc dit de Para, le Manihot, le *Castilla elastica* qui donne le « Caucho ». Parmi les espèces africaines, les meilleures sont le *Funtumia* qui donne le caoutchouc dit « Ireh », et de nombreuses lianes de l'espèce dite *Landolphia*.

L'Hévéa, le plus riche en latex et aujourd'hui le plus cultivé, est un bel arbre, originaire de la forêt amazonienne, qui atteint 30 à 40 mètres de hauteur et 1 m. 50 de circonférence à la base. On en connaît au Brésil environ 26 variétés dont 7 principales donnent des produits de valeur différente.

L'espèce la plus estimée est sans conteste l'*Hévéa Brasiliensis*. On en connaît deux formes : l'Hévéa blanc, répandu dans le bassin inférieur de l'Amazone et l'Hévéa noir, qui s'étend de Manas jusqu'en Bolivie.

L'Hévéa blanc a été transporté en Malaisie où il est aujourd'hui cultivé sur une grande échelle. Le rendement en est extrêmement variable suivant les conditions de croissance et aussi suivant les méthodes d'exploitation. On estime toutefois qu'un arbre de taille mo-

yenne peut donner 22 grammes de caoutchouc sec par saignée et 3 kg. environ par an.

A côté de hévéas, il existe aussi en Amazonie une quantité considérable de *Castilla elastica*, vulgairement nommé Ule. Cet arbre est abattu et saigné en une seule fois pour en tirer tout le latex qu'il contient ; cette méthode barbare est pratiquée par les « Caucheros » péruviens qui ont ainsi anéanti à peu près entièrement les peuplements de leur pays, puis ceux de la Bolivie. Ils continuent aujourd'hui leur œuvre destructrice dans d'autres contrées et surtout au Brésil où il existe encore un grand nombre de « Castilla », dans les régions peu accessibles du Para et du Matto-Grosso.

Après l'hévéa, les espèces les plus riches sont le Manihot, arbre de petite taille, qui fournit jusqu'à 1 kg. 500 par an mais dont la culture n'a guère réussi ; le Funtumia ou Ireh, bel arbre de 30 metres de hauteur, au tronc droit et à l'écorce mouchetée, qui fournit environ 500 grammes de caoutchouc sec par an.

Le latex du Funtumia a une particularité tout à fait originale ; il est stable en présence des acides qui ne le coagulent pas à l'état frais ; mais si on le laisse vieillir, les procédés ordinaires réussissent par exemple après dix jours de repos.

Il existe encore les *Dyera*, abondants à Bornéo et à Sumatra. Ce sont de grands arbres qui fournissent un latex contenant 15 à 20 % de caoutchouc et 76 à 82 % de résine.

Quant aux lianes du genres *Landolphia*, elles ont presque toutes, sauf celle de l'Afrique occidentale et centrale, été abandonnées, car leur exploitation ne donne qu'un médiocre résultat. Il en est de même pour le caoutchouc du Guayule, noir, de valeur médiocre qui n'a conservé une petite place sur le marché qu'en raison de son bas prix.

Aujourd'hui, de toutes les espèces laticifères, c'est incontestablement l'hévéa qui l'emporte de beaucoup. C'est lui qui fournit la plus grosse partie de la production totale du monde entier et c'est lui qui est presque exclusivement cultivé et exploité.

SECTION III. — LES PRINCIPALES METHODES D'EXPLOITATION

Jusqu'en 1905, on n'a guère connu d'autre exploitation que la cueillette sylvestre du caoutchouc sauvage. Mais entre 1900 et 1905, le développement de la circulation automobile comme les demandes de plus en plus nombreuses de l'industrie européenne et amé-

ricaine rendirent indispensable la culture du caouitchouc. En quelques années, la production du caoutchouc de plantation dépassa dans des proportions formidables celle du caoutchouc sylvestre. En 1910, sur une production totale de 94.000 tonnes, le caoutchouc sylvestre entre pour 75.000 tonnes. En 1927, sur 605.900 tonnes, il ne compte plus que 37.000 tonnes.

§ I. — L'EXPLOITATION SYLVESTRE

L'exploitation du caoutchouc sauvage a lieu surtout dans les forêts équatoriales de l'Amérique et de l'Afrique, car l'Asie n'y entre que pour une proportion insignifiante.

Le Brésil tenait autrefois de beaucoup le premier rang. L'exploitation y était conduite avec assez de méthode et de précision. Les col-lecteurs de caoutchouc brut étaient les fameux « seringueiros ».

« La vie du seringueiro dans la grande sylve est classique, dit M. Maurette, (Annales de Géographie, 15 sept. 1924) ; elle subsistera dans bien des manuels, alors qu'elle aura depuis longtemps disparu de la terre. Esquissons-la encore une fois, tandis qu'elle vit encore d'une vie ralentie. Le seringueiro, homme sans ressources et sans connaissances spéciales, souvent rebut d'émigration, est engagé par l'une de ces compagnies, pour la plupart anglaise, dont le siège est à Manaus, sur l'Amazone. La compagnie, qui a déjà payé le transport de l'homme jusque là, lui avance en outre un peu d'argent, quelques boîtes de conserves, deux paniers de haricots, un panier de sel, du manioc, de la farine, du café, des instruments et trois vêtements de toile. En somme, elle fait de lui son débiteur ; il ne pourra se libérer que par son travail. Ainsi équipé, il est conduit dans un canton de la forêt, ou estrada, où chaque jour pendant la saison sèche, il ira saigner les arbres à caoutchouc, souvent séparés les uns des autres par de grandes distances, puis ramasser la gomme pour la coaguler à la fumée d'un feu d'herbes auprès de la cabane de son seringal, au bord de la rivière où de temps en temps, passe un navire qui ramasse le petit tas de boules de *Borracha* (caoutchouc non épuré) qu'il a préparé depuis le précédent passage. A la saison des pluies, le dernier navire le ramasse lui-même et l'emmène pour l'hivernage à Manaus où il touchera son salaire diminué de sa dette et où il trouvera toutes les occasions d'épuiser son

modique trésor, pour retourner, les pluies finies, a son travail, la poche vide. »

Mais le travail des seringueiros, extrêmement lent et pénible, ne donne pas un fort rendement et la production brésilienne, après avoir passé de 10.000 tonnes, en 1880, à 42.000 en 1912, est retombée depuis lors aux environ de 30.000 tonnes (1).

On imagine aisément que la cueillette du caoutchouc sauvage est encore plus primitive et plus barbare, dans les forêts de l'Afrique équatoriale. Elle commença à peu près à la même époque que l'exploitation brésilienne et s'étendit peu à peu de la côte de Guinée à l'intérieur du Congo et jusqu'à l'Angola portugais. Ce sont surtout les nègres *bantous* qui se livrent à la recherche du caoutchouc sauvage. Mais dans leur primitive ardeur, ils ne respectent rien et n'ont nul souci de ménager la production future. Ils abattent les arbres, arrachent les lianes, saignent à blanc les troncs au lieu de les inciser simplement. Aussi la production totale, qui n'a jamais dépassé 30.000 tonnes, a-t-elle dès l'apparition du caoutchouc de plantation décliné rapidement et c'est à peine si en 1927 elle atteint 6.700 tonnes.

PRODUCTION DU CAOUTCHOUC SYLVESTRE EN TONNES

Années	Production	Années	Production
1908	63.600	1918	40.629
1909	66.000	1919	41.635
1910	62.300	1920	38.915
1911	60.730	1921	22.120
1912	70.410	1922	24.960
1913	60.822	1923	28.000
1914	49.000	1924	29.610
1915	50.835	1925	34.121
1916	48.948	1926	37.823
1917	52.628	1927	37.692

La chute de la production du caoutchouc sauvage tient à trois causes principales :

(1) Voir tableau de la production brésilienne, page 40.

- 1) la concurrence du caoutchouc de plantation,
- 2) la surproduction de 1920, qui en avilissant les prix, à rendu très difficiles les conditions de l'exploitation sylvestre,
- 3) l'épuisement graduel des forêts équatoriales, surtout en Afrique.

Il est probable que, si la demande de caoutchouc continuait à progresser comme on peut l'augurer à la suite de l'extraordinaire extension de l'automobile dans le monde entier, la production du caoutchouc sylvestre, devenue alors rémunératrice, connaîtrait un nouvel essor.

Déjà le Brésil, qui tend de plus en plus à devenir le seul gros producteur de caoutchouc sylvestre, a entrepris d'améliorer les conditions du travail en forêt. Désormais, les seringueiros ne travaillent plus isolément. Ils sont groupés en centres d'exploitation d'où ils partent chaque matin pour saigner les hévéas, recueillir le latex et enfumer leur récolte.

Mais quelles que soient les améliorations introduites dans la recherche et la récolte du caoutchouc sauvage, il est clair que l'exploitation sylvestre ne peut soutenir la comparaison avec le système de la plantation. Ce dernier donne de grandes facilités au travail, permet d'obtenir un rendement infiniment plus élevé, de fournir des produits fixes et sélectionnés, d'employer des procédés industriels.

Aussi les gros capitaux, qui se sont toujours méfié de la production sylvestre, n'ont pas hésité à se porter vers les entreprises de plantation, qui ont la faculté de produire en gros et de vendre à terme.

§ II. — LA PLANTATION

Bien avant que les premiers essais de plantation eussent été entrepris, les avantages de ce système avaient été à peu près universellement reconnus.

Vers le ^{xix}^e siècle, on avait tenté la culture du *Ficus* dans les Indes néerlandaises, du *Manihot* en Afrique orientale allemande, du *Funtumia* en Afrique occidentale, du *Castilloa* au Brésil, en Amérique centrale et au Mexique, mais les résultats n'avaient pas été très brillants. Cependant on continua, dans toute la zone équatoriale à entretenir de petites plantations caoutchoutières, dont aucune cependant n'avait une réelle importance économique.

Restait à découvrir l'espèce susceptible d'être cultivée en grand et de fournir une abondante production. Ce fut l'œuvre d'un planteur anglais de Santaren, sir Henry Wickham. Celui-ci eut l'idée de sélectionner soigneusement des graines d'hévéa et il en envoya 70.000 environ au jardin botanique de Kew, dans la banlieue de Londres. La plupart des graines furent gâtées en route ou à l'arrivée; 2.800 seulement germèrent; et des plants ainsi obtenus, 1.919 furent envoyés au jardin botanique de Peradenya, dans l'île de Ceylan. « Ces hévéas — dit M. Perrot — se révélèrent bientôt capables de grandir et de fructifier sous ce climat chaud et humide ». Ils devaient fournir les éléments des grandes plantations malaises.

Dès 1905, 37.000 ha. étaient déjà plantés en Malaisie; en 1910, le chiffre atteint 352.000, en 1915, 717.000 et en 1921 1.666.000, et la production, en peu d'années, s'éleva à des chiffres formidables.

En même temps que Wickham, Markham, envoyé en mission au Brésil par le gouvernement des Indes, avait rapporté tout un lot de graines dont une partie seulement parvint intacte à Ceylan.

En 1877, quelques plants de Markham furent expédiés à Singapour, en 1888, le jardin botanique de cette ville possédait 8.000 jeunes arbres, capables de fournir en graines tous les planteurs des Straits Settlements. A Ceylan, l'introduction de l'hévéa fut plus difficile et les plantations ne progressèrent pas aussi rapidement qu'en Malaisie. De 150 ha. en 1887, 7.500 en 1899, elles montèrent à 75.000 ha. en 1908, 93.000 ha. en 1913 et 100.000 en 1917.

De Malaisie, l'hévéa passa assez rapidement dans les Indes néerlandaises, Sumatra, Java, Bornéo où les plantations, depuis la grande guerre, ont pris une extension extraordinaire. Bientôt, la culture s'étendit jusqu'à notre Indo-Chine qui fournit aujourd'hui une production déjà fort intéressante et susceptible de s'accroître assez rapidement. Dans ces dernières années enfin, à la suite de l'application du plan Stevenson, qui, en restreignant la production, releva sensiblement les prix, les Américains ont essayé de se passer du caoutchouc anglais et d'en tenter eux-mêmes la culture aux Philippines, mais les résultats obtenus jusqu'à ce jour sont insignifiants.

1. — *Le Problème de la plantation*

Il ne faut pas croire que la culture de l'hévéa n'ait jamais ré-

servé de surprises ni de déboires aux planteurs. A l'origine même, elle faillit être compromise par le faible rendement des arbres. Mais, grâce au patient travail de *Willis* et *Parki*, les difficultés furent peu à peu surmontées. Ces deux planteurs démontrèrent, ce que savaient les seringueiros du Brésil, que l'écoulement du latex s'accroît au bout de quelques jours après les incisions, et que de plus, si l'on fait des incisions nouvelles au voisinage d'une blessure, cet écoulement est encore plus abondant que celui donné par une seule incision. Il y a excitation de la production, réaction de défense sans doute.

De cette observation, devait découler toute la technique actuellement en usage. (1)

Depuis lors, les méthodes ont été sensiblement améliorées et industrialisées.

Pour réussir, la plantation doit jouir d'une chaleur continue et recevoir un minimum de 2 m. de pluie par an. En Malaisie, ces conditions sont réalisées jusqu'à une altitude d'environ 600 m. ; mais à ces hauteurs, les arbres se développent en général assez mal et le rendement en est assez irrégulier, tant en raison des variations possibles de la température, que des vents très violents durant la saison sèche. Les planteurs préfèrent de beaucoup choisir des terrains bas, non marécageux (condition capitale) et à l'abri des grands vents.

Le nombre des arbres à l'hectare varie beaucoup d'une plantation à l'autre ; on estime que le chiffre de 200 à 250 est le plus favorable à une bonne exploitation. Les saignées ne doivent commencer qu'à partir de la sixième année, car l'hévéa, en général, ne fournit du latex qu'entre 5 et 6 ans. A Sumatra cependant et à Bornéo, les indigènes pratiquent les saignées dès la 4^e et la 5^e année.

Il n'existe pas un type unique de saignées ; elles adoptent les formes les plus variées : linéaires, en arête de poisson, en spirale. La méthode longtemps la plus répandue a été la saignée en arête ou demi arête, simple ou double.

Aujourd'hui, dans les plantations modernes, c'est la méthode de la saignée en spirale qui est la plus suivie. Une première incision diagonale est pratiquée, à 1^m30, 1^m50 du sol, sur la moitié du tronc

(1) Perrot. Le Caoutchouc.

par exemple et sur la même face de tous les arbres. Toutes les 24 ou 48 heures, le saigneur enlève une nouvelle couche d'écorce de 1 cm. environ. Les incisions descendent peu à peu le long de l'arbre; lorsque la face travaillée n'offre plus d'écorce, on saigne l'autre face. Le latex est recueilli dans un vase placé directement à la base de l'incision.

Tous les hévéas d'un lot sont ainsi saignés sur la même face, à la même hauteur, de la même façon. Le travail des saigneurs est ainsi facilité tandis qu'un simple regard suffit à contrôler l'opération.

C'est la saignée en spirale qui donne le plus de gomme, aussi doit-elle être pratiquée avec ménagement.

Depuis les remarquables expériences de M. Girard, planteur français de Cochinchine (1), on a abandonné, du moins dans les bonnes exploitations, la saignée journalière, et aujourd'hui, on pratique de préférence les saignées alternantes à plusieurs jours de distance. Elle donnent les résultats les meilleurs et assurent, en même temps, la parfaite conservation de l'arbre. Ce même planteur conseille de ne récolter que 3 kgs au plus par arbre adulte, en faisant suivre chaque mois de saignée par deux mois de repos.

Le rendement moyen des hévéas, dans une plantation qui est exploitée rationnellement, peut être représenté par le tableau suivant :

	kilo par hectare
Au-dessous de 5 ans	0
De 5 à 6 ans	136
De 6 à 7 ans	204
De 7 à 8 ans	272
Au-dessus de 8 ans	370

Or, comme on plante environ 250 arbres à l'hectare, on obtient par hévéa un rendement qui varie suivant l'âge de 0,500 gr. à 2 kg. 500 par an. On calcule aujourd'hui qu'une plantation commence à périliter à l'âge de 10 ans environ, à moins qu'on ne supprime une partie des hévéas.

(1) Girard : *L'hévea brasiliensis en Cochinchine*.

Par ailleurs, un tiers environ des arbres plantés ne sont généralement pas aptes à être saignés ; de nombreuses maladies attaquent les racines des hévéas, et à mesure que les arbres grandissent, le renouvellement de l'écorce se fait plus lentement. On voit donc, que si pendant longtemps la culture de l'hévéa a été extrêmement rémunératrice, elle est par contre temporaire et exige des frais d'entretien et de renouvellement assez considérables. Et nous ne parlons ici que des plantations exploitées par des européens ou sous leur direction. En Malaisie, indigènes et Chinois se sont mis à leur tour à cultiver l'arbre à caoutchouc ; mais leurs méthodes ressemblent beaucoup à une simple exploitation en forêt. Lorsqu'ils défrichent les terrains destinés à la future plantation, ils se contentent d'abattre les arbres et de les brûler, sans enlever les souches et les racines, comme on a bien soin de le faire dans une plantation européenne et comme il est indispensable à la bonne croissance des jeunes hévéas. Puis ils piquent les plants entre les souches, sans aucune symétrie. Le nombre des arbres dépasse 600 à l'hectare. A trois ans, les hévéas ont une croissance suffisante pour couvrir de leur ombre tout le sol environnant, et à 5 ans, leur feuillage est si dru que ni les herbes ni les arbustes ne peuvent croître au-dessous. Si les nettoyages sont réduits et les frais moins considérables que dans les plantations européennes à grands espacements, par contre, la production des hévéas est de moindre durée et le rendement à l'hectare infiniment moins élevé.

2. — *La Récolte et le premier traitement du latex*

Le latex d'hévéa est aujourd'hui à peu près le seul latex recueilli dans les plantations ; sa teneur en caoutchouc varie suivant l'âge des arbres ; de 20 % chez les jeunes hévéas, elle atteint jusqu'à 40 % chez les vieux arbres ; dans une exploitation d'arbres moyens, elle est d'environ 30 % à 35 %.

Le latex brut subit, tant dans les plantations européennes que dans les plantations indigènes, un premier traitement destiné à en assurer la conservation et le transport. S'il existe en Afrique certains latex qui coagulent spontanément, la plupart des autres, et surtout le latex de l'hévéa, demeurent liquides et doivent être soumis à une préparation spéciale pour se coaguler.

*
* *

Les méthodes employées varient beaucoup. Très perfectionnées dans les grandes exploitations outillées à la moderne, elles sont encore primitives chez les indigènes.

a) Procédés mécaniques :

Au Brésil, on emploie le procédé de l'enfumage. Les seringueiros utilisent de larges palettes de bois, qu'ils trempent dans le latex et exposent ensuite à la chaleur d'un feu de rameaux verts ou de noix de palmes. La combustion active la coagulation et antiseptise le produit. Quand la coagulation est complète, les seringueiros trempent à nouveau leur palette et recommencent ainsi jusqu'à ce qu'ils aient obtenu une couche de caoutchouc d'environ 3 cm. d'épaisseur. On fend cette couche et on la détache pour la faire sécher pendant 4 à 5 jours. Le caoutchouc est alors prêt pour l'exportation.

Ce procédé, excellent pour l'hévéa, peut aussi convenir au latex de différentes autres espèces.

Les Mexicains utilisent l'ébullition pour la coagulation du latex de l'Ule, en élevant lentement la température du produit. Dans certaines plantations, on utilise encore la vapeur d'eau additionnée d'antiseptiques chimiques (gaïacol, salol, thymol) ou l'évaporation totale.

L'écémage est un procédé qui a été employé fréquemment autrefois et qu'on abandonne aujourd'hui parce qu'il fournit un produit poreux, contenant du sérum qui le fait devenir poisseux. Il consiste essentiellement à diluer le latex dans quatre à cinq fois son volume d'eau ; le caoutchouc se sépare à la surface et après 24 heures, on l'écème et on le fait sécher.

Les autres procédés mécaniques sont : le simple filtrage, le battage, d'ailleurs toujours insuffisant, et la centrifugation ; mais ils ne donnent pas toujours de bons résultats, à cause de l'instabilité du latex. Seul, le procédé Hopkinson (1), utilisé aux Etats-Unis, convient au latex d'hévéa.

(1) Décrit page 33.

b) Procédés chimiques :

Mais ce sont encore les procédés chimiques qui sont le plus couramment employés, notamment dans les plantations de la Malaisie et des Indes néerlandaises. Il existe de nombreuses substances chimiques capables de produire la coagulation : alcool, acétone, acide trichloracétique, HCL , SO^4H^2 , $\text{HCL} + \text{CaCL}^2$, acide acétique, NaCL .

Les indigènes de Sumatra et de Bornéo solidifient le latex dans une solution concentrée d'alun. Les plantations européennes emploient de préférence l'acide acétique, mais aujourd'hui, après les expériences de M. Girard, il semble que l'acide formique soit destiné à le remplacer, non pas qu'il donne de meilleurs résultats mais parce qu'il est produit industriellement à meilleur marché. Quelles que soient les substances chimiques employées, le premier traitement du latex comprend plusieurs opérations : la coagulation, le séchage et les diverses manutentions nécessaires à l'expédition du produit.

Les qualités du caoutchouc frais varient beaucoup. Sa couleur peut aller du blanc grisâtre au rosé, jusqu'au foncé et au noir. Mou, élastique, flexible, imperméable, il peut subir à 10° un allongement égal à 3 fois au moins sa longueur primitive ; au-dessous de 0° , il devient rigide et ne reprend sa souplesse qu'à une température voisine de 35° ; à 150° , il est visqueux ; à 220° , huileux, et vers 300° , il se décompose.

Parmi les caoutchoucs d'exportation, on distingue : les caoutchoucs secs qui sont les plus estimés ; les caoutchoucs humides qui peuvent contenir jusqu'à 50 % d'eau, et enfin les qualités inférieures « lumps » et « scrops » qui contiennent de l'eau, des plaques d'écorces et jusqu'à des pierres, de la boue ou de la farine, que les indigènes de la Malaisie ou des Indes néerlandaises y ajoutent, afin d'en augmenter le poids.

Le produit ainsi obtenu dans les plantations n'est pas immédiatement expédié sur les grands marchés européens ou américains ; il est, au préalable, dirigé vers des usines d'épuration (1), où il est

(1) Pour la Malaisie, la plupart de ces usines sont situées à Singapour et Penang. Plusieurs usines d'épuration ont été construites récemment dans les Indes néerlandaises et dans un avenir très proche, la plus grande partie du caoutchouc récolté à Sumatra et Bornéo sera préparée sur place.

transformé en blanket crêpe, brown crêpe ou dark crêpe, suivant son origine et sa qualité ; on le transforme aussi en sheet fumé ou non fumé, en biscuit et en blocs.

Les crêpes se présentent sous forme de rubans de teintes variées : claires ou sombres.

Les *sheet* ont une forme oblongue et les biscuits sont obtenus dans des plats ronds. Enfin le « black rubber » est formé de lamelles découpées très fines, séchées à l'air chaud puis placées dans un moule et comprimées. On s'efforce de limiter de plus en plus les formes adoptées, mais la *standardisation* n'est pas encore faite quoique, à chaque Congrès ou à chaque Exposition internationale, la question revienne sur le tapis.

2. — *Le Problème de la main-d'œuvre*

Les différentes opérations qu'exigent la culture des hévéas, la coagulation du latex et la préparation du caoutchouc brut, réclament une main-d'œuvre abondante et habile.

Il est à peu près admis aujourd'hui qu'il faut employer dans une bonne exploitation en moyenne un homme à l'hectare.

Le travail est extrêmement minutieux ; la saignée d'un arbre par exemple est une tâche délicate, car, le moindre coup de gouge porté à faux, ou enfoncé trop avant dans les canaux qui transportent la sève, risque de faire périr l'arbre entier ; puis les incisions sont faites à des hauteurs données, suivant un plan établi à l'avance, afin que les mêmes parties de l'écorce ne subissent pas trop longtemps les saignées et puissent se reconstituer durant les années de repos. C'est dire combien le recrutement de la main-d'œuvre est important ; on exige, tout à la fois, la qualité et la quantité, le nombre et l'intelligence !

30 % des plantations appartiennent à des indigènes et par conséquent, cultivées par les habitants eux-mêmes, elles échappent à ce redoutable problème ; le reste, c'est-à-dire 70 %, est aux mains des planteurs ou de sociétés européennes qui sont obligées de s'adresser à la main-d'œuvre indigène ou d'en faire venir des pays voisins.

Les petits planteurs trouvent en général assez facilement les bras dont ils ont besoin dans un rayon assez restreint. Mais les

grandes exploitations de 10.000 hectares et plus, qui emploient de véritables armées de travailleurs, sont forcées de s'adresser quelquefois à des régions très lointaines et de préparer soigneusement autour des plantations des logements et les cultures indispensables à la vie de ces grandes masses d'hommes.

Dans les Indes néerlandaises, surtout à Java et à Sumatra, la population est assez nombreuse pour satisfaire aux besoins des plantations ; de plus, déjà rompue aux travaux de la culture, elle présente l'avantage d'une éducation toute faite. D'une manière générale, on peut donc affirmer que le problème de la main-d'œuvre ne préoccupe pas beaucoup les planteurs hollandais de Java et de Sumatra et cela expliquent en partie l'essor extraordinaire qu'a pris la production caoutchoutière dans les îles de la Sonde, durant ces dernières années.

Il n'en est pas de même dans la Malaisie britannique, à Bornéo et même à Ceylan. Il a fallu que les planteurs y recherchent la main-d'œuvre avec beaucoup de patience. Pour l'attirer, ils ont créé des villages pourvus d'installations très modernes : voirie, adduction des eaux, services d'hygiène ; pour la nourrir, ils ont développé tout alentour de nombreuses cultures alimentaires.

Dans la presqu'île de Malacca, ils ont même du importer de la main-d'œuvre étrangère car la population malaise, quoique assez nombreuse, s'est montrée peu disposée et peu apte au travail des plantations.

Fin 1926, dans les Etats Fédérés Malais, sur un total de 246.760 travailleurs, on comptait :

Hindous	176.114
Chinois	61.064
Javanais	4.760
Autres	4.822

Et dans les Straits Settlements, sur 372.000 travailleurs :

258.315	Hindous (Tamils)
70.722	Chinois
38.319	Malais
5.323	autres.

Parmi les immigrants hindous, ce sont surtout les Tamils, Dravidiens du Sud-Est du Dekkan, qui dominent. A Ceylan, ce sont eux aussi qui constituent la plus forte proportion des travailleurs engagés dans les plantations. Par contre, à Bornéo, les Anglais n'engagent guère que des javanais et des chinois.

Pour régulariser l'émigration et les conditions de travail, le gouvernement des Indes a promulgué, en juillet 1923, un Acte d'Emigration, mis en vigueur à partir du 1^{er} octobre 1923 ; cet acte prévoit :

1° L'abolition de certaines défenses relatives à la discipline des travailleurs.

2° Un standard minimum de salaire, avec des allocations de maternité et des frais d'éducation.

3° Des conditions de travail spéciales pour les Chinois.

4° Des amendes pour la destruction des mosquées.

5° Un agent spécial du gouvernement de l'Inde pour l'inspection des immigrants.

Le gouvernement Malais, de son côté, a appliqué un programme à peu près identique. Il en a été de même à Ceylan.

La plus grande difficulté réside dans le plan Stevenson, qui, en prévoyant des restrictions à la production et à l'exportation du caoutchouc, suivant l'état du marché, jette un certain trouble dans l'emploi de la main-d'œuvre. Aux périodes de dépression, il faut licencier une partie des travailleurs, quitte à les reprendre lorsque le marché se raffermi et que le plan Stevenson permet une exportation plus abondante. Mais les chômeurs auront cherché entre temps à regagner leur pays natal ou à s'employer dans des exploitations d'une autre nature et les planteurs risquent fort, au moment où ils réclameront un supplément immédiat de main-d'œuvre, de n'en pas trouver sur le marché local. S'ils sont obligés d'en faire venir du fond des Indes, ils perdront un temps précieux et l'arrivée

des immigrants pourra coïncider avec une nouvelle dépression de la demande (1).

On voit quelles difficultés naissent de l'application du plan Stevenson.

Pour y remédier, les Anglais ont dirigé les chômeurs des plantations vers les Mines et ils ont établi à Port Swettenham un camp de quarantaine où les travailleurs récemment arrivés ou en partance sont employés, durant le temps du chômage, à des travaux de fondations.

Cependant quelles qu'aient été et quelles que soient encore les difficultés que soulève, en Malaisie, le problème de la main-d'œuvre, il est à prévoir que ce problème se trouverait résolu dans le sens de la stabilité et l'amélioration des conditions du travail, si l'équilibre entre la demande et la production de caoutchouc était moins souvent rompu.

4. — *La concentration dans les plantations*

Le développement très rapide des plantations et de la production, les diverses questions qui se sont bientôt posées aux planteurs, sélection des graines, maladies des plantes, méthodes de culture, comme les graves problèmes de l'avenir, dangers de surproduction, recherche des débouchés, industrialisation croissante, ont forcé les producteurs à s'entendre et à s'unir. Le mouvement, parti des plantations anglaises, s'est peu à peu étendu aux plantations hollandaises.

(1) Variations de la population Hindoue sur les plantations des Etats Fédérés Malais (Annual Report 1926-27 of the Planters' Association of Malaya, p. 71) :

1915	126.347
1916	138.295
1917	148.834
1918	139.286
1919	160.657
1920	160.966
1921	121.644
1922	130.190
1923	121.463
1924	119.242
1925	184.102
1926	246.760

Les années de la crise 1920-24 accusent une chute nette de la main-d'œuvre. Dans le courant de l'année 1924-25 il a fallu trouver, 65.000 travailleurs. On voit l'ampleur du problème.

La plupart des exploitations européennes de Malaisie et de Ceylan appartiennent aujourd'hui à des compagnies qui ont leur siège à Londres, à Edimbourg, à Glasgow, à Liverpool ou à Manchester. Quelques-unes sont situées à Colombo, à Singapour et jusqu'à Chang-Haï. La plus grosse partie est anglaise.

Ces compagnies se sont assez rapidement associées, par groupes de 6 à 30, suivant leurs rapports de voisinage ou d'après leurs intérêts. Chaque groupe possède pour ses différents membres, un secrétariat, des agences, un bureau d'études, des organes de publicité. Mais la concentration ne s'est pas arrêtée à ce premier palier ; elle s'est encore accentuée et a abouti à la constitution de grands groupements financiers plutôt commerciaux que producteurs. Ce sont eux qui dominent aujourd'hui le marché du caoutchouc et qui y jouent le même rôle que les puissantes compagnies pétrolières, « Standard » ou « Shell », sur le marché du pétrole.

En outre, les grandes compagnies de plantations ont, dès 1907, fondé un vaste groupement, la *Rubber Growers' Association* (1), dont le siège est à Londres et qui a pour mission d'étudier toutes les questions qui se rapportent au caoutchouc. Celle-ci a donc constitué une douzaine de grands comités (non compris les comités temporaires) qui ont entrepris des recherches sur les plantes à caoutchouc, sur la main-d'œuvre, sur les transports, sur la propagande ; en même temps, l'Association entière s'est attachée à résoudre le difficile problème de la surproduction.

Chaque année, elle publie un rapport où sont fournis tous les renseignements qui peuvent intéresser ses membres et tous les planteurs en général.

Mais les compagnies qui constituent la « Rubber Growers' Association » ne sont pas uniquement britanniques, 24 % du capital

(1) Activité de la Rubber Growers' Association :

	1922	1923	1924	1925	1926
Membres de l'Association.....	917	965	982	1039	1058
Compagnies	534	552	565	600	619
Individus	383	413	417	439	439
Trusts	6	6	8	10	10
Capital investi en £.....	79.539.523	84.287.381	89.422.197	97.566.086	106.074.394
Propriétés (en acres)	2.593.842	2.606.569	2.759.160	3.011.141	3.284.839
Plantations de caoutchouc (en acres)	1.202.018	1.225.148	1.272.003	1.426.216	1.549.870

environ et 40 % des plantations appartiennent à des sociétés hollandaises et françaises.

En somme, cet important groupement, qui a grandi avec une extrême rapidité, a pu, grâce à une organisation tout à fait rationnelle et grâce aussi à la puissance des intérêts qu'il représente, développer d'une manière prodigieuse les plantations de caoutchouc et transformer littéralement une importante région du globe en réserve de caoutchouc pour la grande industrie européenne et américaine. Qu'on songe avec quelle rapidité cette transformation s'est accomplie ! En 1910, la production du caoutchouc de plantation ne dépassait pas 10.000 tonnes ; en 1920, elle atteignait 585.000 tonnes !

*
**

Aux Indes néerlandaises, le développement des plantations et la concentration des capitaux se sont surtout accomplis après 1920. Aujourd'hui, le capital engagé dans les exploitations d'hévéas s'élève à 479.000.000 de florins et se répartit de la manière suivante :

Capital Hollandais	170.000.000 florins
— Anglais	194.000.000 —
— Belge	28.000.000 —
— Français	25.000.000 —
— Américain	27.000.000 —
— Japonais	17.000.000 —
— autres	18.000.000 —
TOTAL.....	479.000.000 florins

Ce n'est qu'entre 1908 et 1910, que les plantations de caoutchouc ont commencé à prendre quelque extension dans l'Insulinde. A l'origine, les fonds étaient fournis surtout par des capitalistes anglais et pour une partie seulement, par la France et la Belgique. Mais peu à peu, le capital néerlandais s'est intéressé à cette culture et aujourd'hui il vient immédiatement après le capital anglais. Peut-être arrivera-t-il bientôt à le dépasser car il est à prévoir qu'avec l'accroissement continu de la demande en caoutchouc, les Indes néerlandaises, bien pourvues de ressources naturelles, riches en main-

d'œuvre, et de plus restant résolument en dehors des règles de restriction, prendront sur le marché du caoutchouc une place de premier plan.

*
* *

Quelle que soit l'importance des grandes compagnies caoutchoutières, quelque rapide qu'ait été la concentration des capitaux et la formation des trusts dans cette branche de la production, une partie très considérable des plantations échappe encore à ce phénomène. Si, en effet, les planteurs européens s'entendent et s'unissent assez vite, les planteurs indigènes attachés à des habitudes ancestrales et routinières, ne connaissent guère ces formes supérieures de l'association. Aussi une partie importante de la production ignore-t-elle les bienfaits de la concentration. Les méthodes de travail y sont encore très arriérées et extrêmement variables d'une région à l'autre ; le rendement y est nécessairement inférieur et les produits obtenus de qualité médiocre.

Mais si la culture de l'hévéa est encore dispersée entre une foule immense de petits propriétaires, par contre, le trafic comme le premier traitement du caoutchouc brut est entre les mains d'un petit nombre de puissantes sociétés, d'un caractère plutôt commercial que producteur.

Celles-ci possèdent, surtout à Singapour et à Penang, de nombreuses usines où le produit brut est transformé en crêpe-rubber ou en sheet et de vastes entrepôts où le caoutchouc attend d'être embarqué à destination des grands centres industriels d'Europe et d'Amérique.

5. — *Le Problème du transport*

Le problème du transport est, presque au même titre que celui de la main-d'œuvre, un des plus délicats qui se pose aux planteurs comme aux grandes sociétés caoutchoutières.

On sait que le latex se conserve très mal ; à l'air libre, au bout de quelques jours, il fermente rapidement et devient acide. Pour le transporter, on doit y ajouter un conservateur, généralement l'ammoniaque sous forme de solution concentrée et à raison de 2 à 3 % en volume. Même avec cette addition, il n'est pas rare que le

latex subisse un commencement de coagulation durant le transport. Aussi, pendant longtemps, on n'a guère expédié directement le latex liquide et on s'est contenté d'en extraire, par coagulation, le caoutchouc.

Cependant dès 1824, Hancock obtenait trois brevets pour l'utilisation du latex, comme imperméabilisant et comme agglomérant. Mais on se heurta à d'extrêmes difficultés dans le transport du latex liquide et celui-ci arrivait presque toujours altéré et à moitié coagulé. L'emploi en fut donc entièrement abandonné, et l'on se contenta d'utiliser le caoutchouc préalablement coagulé et ses dissolutions dans le benzol.

Avec le développement extrême des plantations, un sérieux effort fut accompli pour améliorer les méthodes de coagulation, et les succès obtenus sur ce terrain, détournèrent l'attention de l'emploi direct du latex.

Mais durant ces dernières années, un revirement complet s'est produit et l'utilisation du latex liquide a pris une extension considérable. Aujourd'hui, l'industrie du caoutchouc l'emploie :

1° Pour imprégner directement les fils, les « Cords » ou les tissus suivant le procédé Hopkinson. Le latex présente un gros avantage sur les dissolutions de caoutchouc dans le benzol, en raison de sa très faible viscosité .

2° Pour obtenir par pulvérisation et séchage, le caoutchouc qu'il contient ; c'est le « Spray Drying Process », breveté par Hopkinson aux Etats-Unis et exploité par l'United States Rubber Co.

Le latex, versé sur un disque horizontal tournant à grande vitesse, est pulvérisé dans une chambre où l'on envoie un courant d'air chaud sous pression. L'eau contenue dans le latex s'évapore, l'ammoniaque ajouté comme conservateur se dégage et les particules de caoutchouc se déposent en neige sur le sol de la chambre.

Le caoutchouc recueilli est comprimé en bloc de 70 à 90 kilos. Il est d'une qualité uniforme, se vulcanise plus rapidement que les caoutchoucs obtenus par les procédés ordinaires. Aussi ce « Sprayed Rubber » est-il aujourd'hui très apprécié sur le marché, surtout aux Etats-Unis.

L'United States Rubber Co. est en train d'aménager toutes les installations nécessaires pour traiter par ce procédé, soit dans ses

plantations, soit aux Etats-Unis même, tout le caoutchouc qu'elle emploie.

3° Enfin depuis 1921, le latex est employé dans l'industrie du papier où on le mélange à la pâte.

Ces applications nouvelles de latex ont rappelé l'attention sur le problème du transport.

Tout d'abord, les compagnies de navigation montrèrent un scepticisme absolu quand on leur proposa de transporter le latex liquide par tank steamer, absolument comme le pétrole. Cependant, les premiers essais prouvèrent que grâce aux conservateurs spéciaux que l'on introduisait dans le latex liquide, ce transport était possible sans altération du mélange.

Le latex, récolté par les méthodes ordinaires, est porté au magasin-citerne. Là, des bascules automatiques en contrôlent le poids tandis qu'une petite quantité d'ammoniaque destinée à empêcher toute coagulation est ajoutée. Ces opérations faites, des camions-citernes transportent le liquide, des plantations aux gares de chemins de fer, où de vastes entrepôts sont munis de citernes tout à fait étanches. Le latex est alors transvasé dans des wagons-citernes, au moyen de pompes centrifuges ou de monte-jus, et dirigé sur les ports d'embarquement. Si l'encombrement du liquide est trop grand, on l'envoie alors aux usines de séchage où il est transformé en « Sprayed Rubber ». Généralement le latex liquide est transporté par petites quantités en bidons ou en futs de fer, mais sous cette forme, il entraîne des frais énormes. On a donc commencé à le transporter comme le pétrole dans des tank-steamer ou ce qui est encore plus économique dans les water-ballasts des navires.

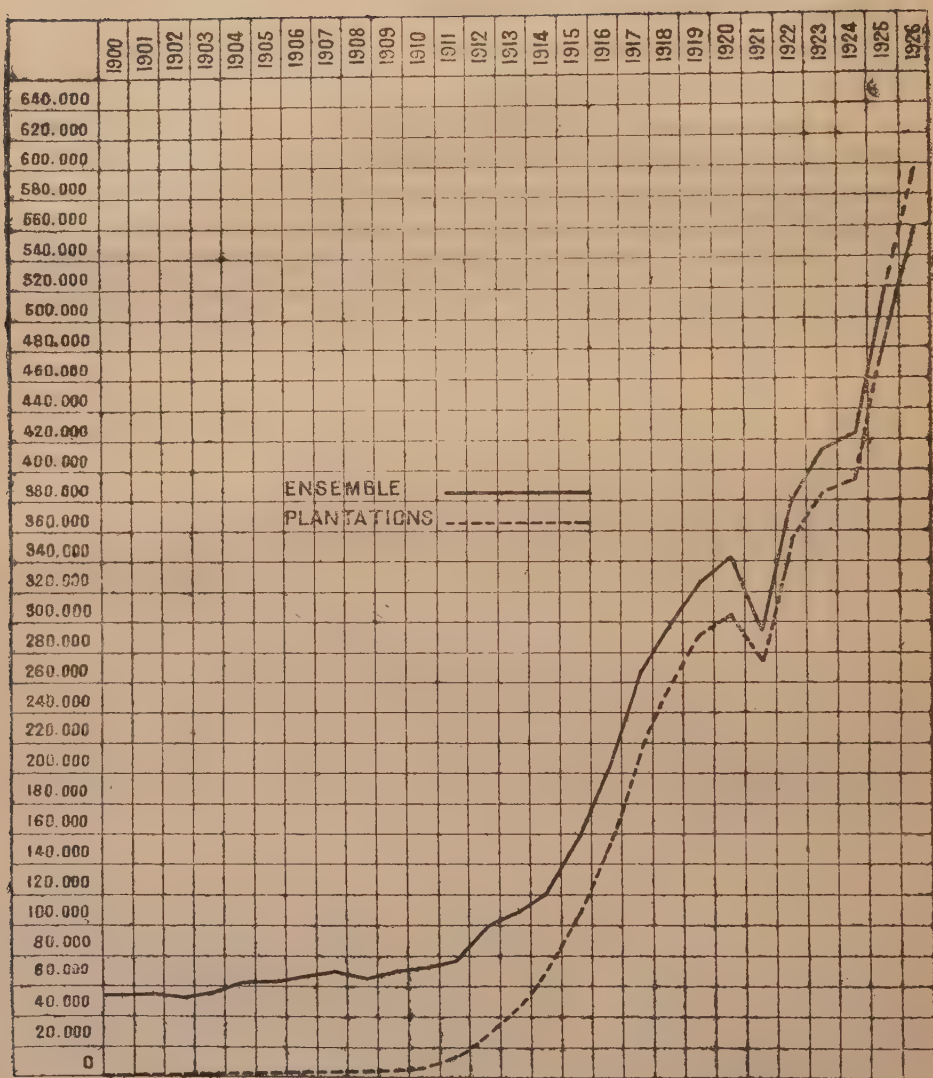
Les compagnies de chemins de fer Malais équiperont actuellement un certain nombre de wagons-réservoirs et l'on prévoit bientôt le transport mensuel de 300 tonnes de latex liquide. Des « tank-steamer » exporteront la plus grande partie de ce latex aux Etats-Unis où une évolution nouvelle se dessine dans l'industrie du caoutchouc. Les plus grandes sociétés s'outillent en ce moment pour recevoir directement le latex liquide et le traiter par leurs propres moyens (1).

(1) Une société a été créée en 1923 aux Etats-Unis la « Dollar-Line » pour organiser le transport maritime du latex de Batavia, Singapour, Penang, Colombo, vers les Etats-Unis via New-York par le canal de Panama et Marseille via Suez.

Toutefois, l'United States Rubber Co. installe en Malaisie, à Port Swettenham une nouvelle usine de séchage du latex par pulvérisation, suivant le procédé Hopkinson.

Il semble donc que l'industrie du caoutchouc s'oriente vers l'utilisation directe du latex liquide.

Les avantages de cette méthode ne sont plus à démontrer. Notons seulement l'utilité qu'il y aurait à l'adopter en France. Dans beaucoup de nos colonies, le latex est actuellement coagulé d'une manière très défectueuse ; l'expédition en liquide supprimerait cet inconvénient et permettrait en même temps de diminuer considérablement les frais de transport, car le fret du latex enfermé dans les caissons des navires revenant sur lest serait bien moins élevé.



PRODUCTION MONDIALE DE 1900 A 1926 (EN TONNES)

Cl. Revue Générale du Caoutchouc.

CHAPITRE II

Production du Caoutchouc et Pays producteurs

Jusqu'en 1905, le caoutchouc consommé dans le monde entier provenait presque exclusivement de la récolte sylvestre, en majeure partie du Brésil et pour le reste de l'Afrique Equatoriale. A partir de 1905, les premières plantations commencent à s'installer en Malaisie, mais le rendement n'en acquiert quelque importance que vers 1910. A cette date, le caoutchouc de plantation représente déjà près de 12 % de la production totale. Depuis lors, la production n'a fait que croître et aujourd'hui, le caoutchouc sylvestre ne représente plus qu'une quantité infime par rapport au caoutchouc de plantation.

	Caoutchouc Sylvestre pourcentage de a production totale	Caoutchouc de plantation pourcentage de la production totale
1910	88,2	11,8
1911	80,8	19,2
1912	69,3	30,7
1914	43,1	56,9
1916	41,4	58,6
1918	22,4	77,6
1920	9,2	90,8
1922	7,7	92,3
1923	8,4	91,6
1924	7,0	93,0
1925	6,6	93,4
1926	6,1	93,9
1927	6,2	93,8

Section I. — LA PRODUCTION SYLVESTRE

§ I. — GENERALITES.

La décadence de la production sylvestre a été extrêmement rapide. La raison en est que, d'une part elle était incapable de s'ajuster à la consommation croissante, et d'autre part que les produits qu'elle fournissait, longtemps réputés d'une solidité et d'une élasticité supérieures, ont, même sur ce point, été dépassés par le caoutchouc de plantation. Enfin les difficultés de l'exploitation sylvestre sont de beaucoup plus ardues que celles de la plantation et le rendement en est infiniment moins considérable. Alors qu'un travailleur moyen des plantations malaises peut récolter dans une seule journée de quoi faire trois kilogrammes de caoutchouc, il faut à un seringueiro ou à un nègre d'Afrique de 8 à 15 jours pour récolter la valeur d'un kilogramme.

Devant la concurrence formidable du caoutchouc de plantation, la production sylvestre a non seulement diminué proportionnellement à la production totale, mais encore d'une manière absolue et quantitative (1).

Production du caoutchouc sylvestre (en tonnes)

Années	Production du caoutchouc sylvestre	Production totale
1910	62.300	70.500
1912	70.410	98.928
1914	49.000	120.380
1916	48.948	201.598
1918	40.629	296.579
1920	38.915	343.731
1922	24.960	379.920
1924	29.610	421.217
1926	37.823	614.778
1927	37.692	605.196

C'est à peine si, durant ces dernières années elle s'est légèrement relevée à la suite de l'application du plan Stevenson et de la demande toujours croissante.

(1) Voir graphique page 86.

§ 2. — LE BRÉSIL

Pendant longtemps le Brésil a été le plus gros fournisseur de caoutchouc brut du monde entier ; à lui seul il fournissait plus de la moitié de la production sylvestre et le grand marché d'exportation était situé à Para, à l'embouchure même de l'Amazone.

Entre 1900 et 1905, les producteurs brésiliens s'émurent de la concurrence que leur faisait le caoutchouc sylvestre de l'Afrique équatoriale. Mais les bons esprits — et il en existait quelques-uns en Amérique du Sud — négligeant la concurrence des lianes et des arbres africains, redoutaient bien plus celle des plantations qui commençaient à s'étendre en Malaisie.

Quels que fussent leurs avertissements, ils ne parvinrent à secouer la confiance des producteurs brésiliens que vers 1912. A cette date, l'alarme fut telle, que le gouvernement élaborait « un plan de défense de la gomme », analogue à celui du café, afin de reconquérir sinon la maîtrise du marché du moins une forte proportion de la production totale.

Les événements se chargèrent de dissiper cette espérance. Les mesures prises dans le plan de défense exigeaient de longues années avant de donner des résultats appréciables et d'améliorer les conditions générales de la production caoutchoutière. On les abandonna d'ailleurs bientôt et les récoltes de caoutchouc sylvestre continuèrent à baisser. Elles tombèrent même en 1921 à 19.000 tonnes. Devant cette baisse inquiétante, on songea sérieusement au Brésil à modifier les conditions de la production et à tenter des essais de plantation. Mais en dépit des encouragements du gouvernement, malgré les campagnes de presse et les résolutions du Congrès commercial, industriel et agricole de Manaos, les tentatives de plantation furent peu nombreuses et mal conduites, elles échouèrent. Aujourd'hui encore, l'exploitation est entièrement sylvestre et les marchés mondiaux cotent séparément la gomme des plantations et le Para (fine hard).

Production du caoutchouc au Brésil

Années	Tonnes	Années	Tonnes
1906	36.000	1917	39.370
1907	38.000	1918	30.700
1908	39.000	1919	34.285
1909	42.000	1920	30.790
1910	40.800	1921	19.837
1911	37.730	1922	21.755
1912	42.410	1923	22.580
1913	39.370	1924	23.514
1914	37.000	1925	27.386
1915	37.220	1926	24.000
1916	39.370	1927	30.900

§ 3. — L'AFRIQUE

I. Généralités

La cueillette du caoutchouc sylvestre a commencé, en Afrique, vers 1880. Des régions côtières, l'exploitation s'étendit peu à peu jusque dans l'intérieur du pays, mais certaines régions demeurèrent pendant longtemps à peu près inexplorées et, ayant échappé aux ravages de la cueillette indigène, constituèrent de véritables réserves pour l'avenir ; dans d'autres contrées, les noirs ne s'adonnèrent à la recherche du caoutchouc qu'après le passage de M. Auguste Chevalier qui, dans ses fréquentes missions africaines, découvrit de nombreuses plantes à caoutchouc et enseigna aux indigènes la manière d'en tirer parti.

La zone d'exploitation s'étend aujourd'hui sur le Sénégal, la Guinée française, la Côte d'Ivoire, le Togo, le Dahomey, la Nigéria, le Cameroun, le Gabon, le Moyen-Congo, l'Oubangui-Chari-Tchad, l'Angola et tout au sud, Madagascar.

Malheureusement, dès que les indigènes avaient appris à exploiter les arbres ou les lianes à caoutchouc, ils y mettaient une fureur barbare, abattant et saignant les arbres à blanc, sans le moindre souci de ménager la production future. Toute surveillance étant impossible, à la veille de la guerre, une grande partie des peuple-

ments de l'Afrique tropicale étaient non seulement mal exploités mais, pour la plupart, fortement détériorés.

Les principaux marchés de caoutchouc étaient situés à Grand-Bassam, Lomé, Porto-Novo, Lagos, Douala, Libreville, Matadi, Boma, Saint-Philippe de Benguéla. C'est entre 1905 et 1910, à des dates différentes suivant les régions, que l'Afrique tropicale est parvenue au maximum de sa production.

A ce moment, elle exporta annuellement environ 25.000 tonnes de caoutchouc, soit un tiers de la production totale du globe, car le caoutchouc de plantation ne fournissait encore qu'un rendement insignifiant. Mais la production n'a jamais dépassé ce cap et elle a subi des variations extrêmes hors de proportion avec l'état du marché.

C'est qu'en Afrique, les conditions d'exploitation sont difficiles et primitives. Le caoutchouc est fourni uniquement par des lianes ou par des *funtumia elastica* qui ne donnent qu'un rendement très médiocre ; les *funtumia*, même saignés à blanc, fournissent à peine 50 à 75 grammes de caoutchouc sec, dit M. Chevalier, et périssent après quelques saignées.

Point de main-d'œuvre blanche comme au Brésil, des nègres Bantous, barbares et avides, qui détruisent tout sur leur passage. Puis la préparation du caoutchouc récolté est souvent tout à fait défectueuse. Il est arrivé même que les indigènes pour obtenir un poids supérieur aient mélangé, au caoutchouc récolté, 25 à 75 % de matières étrangères.

Certains caoutchoucs ainsi falsifiés devinrent invendables et la récolte africaine, douteuse, était mal cotée sur le marché.

Au Congo français et au Congo belge, l'exploitation abusive des lianes a été longtemps favorisée par une pratique déplorable de l'Administration. Celle-ci autorisait les indigènes à se libérer de leur impôt en remettant une partie de la cueillette de caoutchouc. C'était favoriser les saignées excessives et le ravage des peuplements.

Ces pratiques déplorables provoquèrent enfin des mesures de protection : la taxe de production imposée aux indigènes fut abaissée. A des intervalles réguliers, on interdit dans certaines régions (colonies françaises et colonies anglaises) toute cueillette afin de permettre aux peuplements de se reconstituer et l'on imposa parfois l'obligation de replanter. Mais ces mesures, si excellentes qu'elles

fussent, étaient difficilement applicables et restèrent le plus souvent lettre morte.

Plus efficaces furent la répression de la fraude et les tentatives d'éducation professionnelle. Plusieurs écoles furent ouvertes afin d'initier les indigènes aux méthodes rationnelles de culture et de récolte.

Malgré ces efforts, la production africaine ne s'est guère relevée. C'est qu'on se heurte à la nature même des choses. Les peuplements s'épuisent rapidement et les tentatives faites pour les reconstituer ou planter des lianes à caoutchouc, n'ont pas donné de résultats encourageants. Enfin, la formidable concurrence des plantations asiatiques a rendu la récolte du caoutchouc sylvestre moins lucrative encore qu'au Brésil. Moins bien organisée et moins bien concentrée qu'en Amérique, fournissant des produits de qualité moins appréciée, la production d'Afrique n'a pas résisté. D'année en année elle a diminué d'importance et d'une manière absolue et d'une manière relative. Tout au plus peut-on espérer que si la consommation dans les quelques années à venir dépasse de beaucoup la production des plantations, les prix de nouveau très élevés donneront un regain d'activité à la cueillette du caoutchouc sylvestre en Afrique.

Récolte du caoutchouc sylvestre en Afrique

1908	14.900 tonnes
1910	28.000 »
1918	9.229 »
1919	7.350 »
1920	8.125 »
1921	2.680 »
1922	3.000 »
1923	5.400 »
1924	6.096 »
1926	11.390 »
1927	6.700 »

II. — Les colonies françaises d'Afrique

Peut-on espérer que les colonies françaises d'Afrique apporte-

ront un sérieux appoint à la consommation de la métropole qui est de 35 à 40.000 tonnes environ ?

Pour les raisons que nous avons indiquées précédemment nous ne le croyons pas. La cueillette du caoutchouc sauvage y sera toujours limitée par la médiocrité des peuplements d'une part, et par les difficultés de l'exploitation, d'autre part. En temps normal, elle ne peut résister à la concurrence du caoutchouc de plantation et si, aux périodes de hausse des prix elle se relève sensiblement, dès que les cours retombent, elle redevient médiocre et stagnante.

En réalité, pour les colonies françaises comme pour le reste de l'Afrique, la belle période de la cueillette est passée. Au lieu de songer par des mesures législatives à y faire revivre et prospérer une industrie défaillante, mieux vaudrait se préoccuper d'y organiser la culture de l'hévéa. Certaines régions, le Cameroun, l'Oubangui, le Chari, sont très propres à cette culture et si les difficultés de la main-d'œuvre et des transports y sont aujourd'hui presque insurmontables, on peut espérer que vers 1930, l'achèvement du chemin de fer Brazzaville-Pointe-Noire, en modifiant les conditions de l'exploitation, permettra le développement des plantations.

La zone du caoutchouc sylvestre englobe l'Afrique occidentale (Sénégal, Guinée, Côte d'Ivoire et Togo), l'Afrique Equatoriale (Cameroun et Oubangui-Chari) et Madagascar.

En Afrique occidentale, la récolte très prospère entre 1900 et 1910 (au point que le caoutchouc occupait la seconde place dans les exportations totales) n'a cessé depuis de décroître. Cependant depuis la reprise des cours de 1923, les exportations sont en hausse, sans toutefois atteindre les chiffres d'avant-guerre.

Exportations de l'Afrique occidentale française

1892	852 tonnes	1916	1.760 tonnes
1895	1.195 »	1919	768 »
1900	2.956 »	1920	771 »
1902	2.602 »	1921	303 »
1904	3.919 »	1922	324 »
1906	4.230 »	1923	1.340 »
1909	4.317 »	1924	1.382 »
1910	4.077 »	1925	1.737 »
1913	2.566 »	1926	1.878 »
1914	1.063 »	1927	1.275 »

La production actuelle de l'Afrique occidentale française est expédiée en majeure partie en France (environ 67 % en 1926). Elle ne représente d'ailleurs plus, dans le commerce total de l'A. O. F., qu'un chiffre presque infime, à peine 21 millions de francs. Par contre, la qualité du caoutchouc exporté s'est sensiblement améliorée. La variété « Konakry » est aujourd'hui favorablement appréciée sur le marché français ; c'est que l'exportation, sévèrement contrôlée, n'est autorisée que sur présentation d'un certificat de bon conditionnement délivré par les Chambres de Commerce.

Un décret du 11 janvier 1924 a organisé en outre le contrôle des produits, et dans chaque colonie des arrêtés ont fixé les règles du conditionnement. Enfin en Guinée, un office du Caoutchouc a été créé en 1916. Mais, dit M. Archimbaud dans son rapport de 1928, si sévèrement réglementées que soient l'exportation, la circulation et la vente du caoutchouc en Afrique occidentale, on ne peut espérer, dans les conditions actuelles, voir cette possession augmenter dans de fortes proportions ses exportations. Seule la création de grandes exploitations, comparables à celles entreprises en Extrême-Orient, pourrait remédier à cette situation ; il y a des régions où certaines variétés de plantes à caoutchouc, déjà étudiées dans les jardins d'essais des différentes colonies, pourraient sans doute réussir ».

En Afrique Equatoriale, la zone favorable à la cueillette du caoutchouc embrasse le Cameroun et le Congo (Oubangui-Chari).

Les méthodes d'exploitation, comme d'ailleurs les habitudes de destruction, sont à peu près les mêmes qu'en Afrique Occidentale. Un travail de reconstitution a dû, là encore, être entrepris pour protéger les forêts riches en arbres à caoutchouc. Un service de contrôle a été établi. De 71 tonnes en 1905, la récolte, au Cameroun, a atteint 1.533 tonnes en 1908, 2.707 en 1911, 2.811 en 1912. Depuis lors, elle n'a cessé de décroître pour tomber à 900 tonnes en 1924. Cependant, grâce à l'appoint de l'Oubangui-Chari, la production totale de l'Afrique équatoriale a été de 1.775 tonnes en 1925 et 1.756 tonnes en 1926.

A Madagascar, les arbres et surtout les lianes à caoutchouc sont assez nombreux et forment des buissons épais dans toute la zone côtière et dans les forêts du Boïno. Mais l'exploitation n'y est guère mieux conduite que dans le reste de l'Afrique et faute de main-d'œuvre, faute aussi d'un outillage technique suffisant, on ne peut guère compter que l'île puisse, avant de longues années, fournir

une production intéressante de caoutchouc sylvestre. L'année 1906 a marqué le point extrême de la récolte avec 1.267 tonnes. Dès 1908, elle tombait à 324 tonnes et depuis lors elle n'a guère augmenté. En 1925, elle atteignait seulement 21 tonnes pour se relever légèrement en 1926 à 116 tonnes.

D'une manière générale, les colonies françaises d'Afrique ne peuvent guère fournir une production de caoutchouc sylvestre de plus de 6 à 8.000 tonnes. Si de très hauts cours survenaient dans les années à venir, une pointe pourrait être poussée jusqu'à 10.000 tonnes. Mais ce chiffre, dans l'état actuel des peuplements de caoutchouc sauvage et des méthodes de travail, nous paraît impossible à atteindre sans compromettre aussitôt les cueillettes futures. En réalité, on ne peut raisonnablement tabler que sur une moyenne de 5.000 tonnes. C'est bien peu par rapport à la production mondiale.

La consommation française s'élevant à environ quarante mille tonnes par an, il est clair que la production sylvestre de nos colonies africaines ne pourra jamais jouer qu'un rôle subsidiaire et constituer simplement un appoint pour les besoins de la métropole.

Section II. — LA PRODUCTION DES PLANTATIONS

§ I. — GÉNÉRALITÉS

En 1913, la surface des plantations n'atteignait pas 450.000 hectares fournissant 47.200 tonnes de caoutchouc. En 1921, la superficie plantée s'élevait à 1.606.000 ha. produisant 271.000 tonnes et en 1926, 1.800.000 ha. donnant 576.000 tonnes de caoutchouc. Comme on voit, l'accroissement de la production est beaucoup plus considérable que celui des surfaces plantées (1). La raison en

(1) Les statistiques concernant les plantations nouvelles pour les années 1922-23-24-25-26, présentent entre elles de telles variations suivant leur origine que nous n'avons pas cru devoir les reproduire. A titre d'indication, les nouvelles surfaces consacrées aux plantations semblent avoir été faibles dans les 2 ou 3 années qui ont suivi la crise de 1921 ; elles croissent depuis 1925 surtout aux Indes néerlandaises, moins gênées par le plan Stevenson, ainsi que nous le verrons ultérieurement.

Voici les estimations les plus communément admises :

Surfaces plantées depuis 1921	{	1921	50.000 acres
		1922	30.000 »
		1923	50.000 »
		1924	75.000 »
		1925	100.000 »

Total..... 305.000 acres

est assez simple. Toute surface plantée n'est pas nécessairement exploitée et elle ne fournit même un rendement considérable qu'après un certain nombre d'années, 4 ou 5 en général.

Accroissement des plantations de caoutchouc (1)
de 1905 à 1921

Années	Plantations nouvelles (en acres)	Superficie totale des des plantations en acres	Pourcentage annuel de l'accroissement
1905	116,500	116,500	139,6
1906	177,700	294,200	72,1
1907	212,350	506,550	35,1
1908	180,800	687,350	35,6
1909	173,800	861,150	25,3
1910	261,400	1,122,550	30,3
1911	382,800	1,505,350	34,1
1912	312,000	1,815,350	20,7
1913	204,400	2,021,750	11,2
1914	159,300	2,181,050	7,8
1915	112,700	2,293,750	5,2
1916	165,200	2,458,950	7,2
1917	152,400	2,611,350	6,2
1918	148,600	2,759,950	5,6
1919	150,800	2,910,750	5,4
1920	110,000	3,020,750	3,7
1921	49,000	3,069,750	1,6

En 1926 les surfaces plantées se répartissaient de la manière suivante :

	Acres	Pourcentage
Malaisie	2.200.000 acres	50,6 %
Ceylan	460.000 »	10,6 %
Indes	125.000 »	2,9 %
Bornéo, Sarawak	125.000 »	2,9 %
Indes néerlandaises	350.000 »	31 %
Indo-Chine française	90.000 »	2 %
Total	4.350.000 »	100

Sur ce total, 400.000 acres environ n'étaient pas encore entrés dans le stade de la saignée.

Quant à la production elle se divisait ainsi :

Malaisie britannique	286.000 tonnes.	
Ceylan	58.800 tonnes	
Indes anglaises	9.900 tonnes	369.700
Bornéo anglaises	5.800 tonnes.	
Sarawak	9.200 tonnes.	
Indes néerlandaises	204.000 tonnes.	
Indo-Chine française	7.400 tonnes.	
Indo-Chine française, Siam et autres	4.000 tonnes.	

Total général 585.100 tonnes.

Ainsi donc, l'Extrême-Orient anglais avec 369.700 tonnes et 2.785.000 acres fournit à lui seul plus de 60 % de la production totale des plantations et possède plus de 65 % de la surface plantée. Réunis ensemble, l'Asie anglaise et l'Asie hollandaise fournissent à peu près 98 % du caoutchouc de plantation, c'est-à-dire la presque totalité.

§ 2. — L'ASIE BRITANNIQUE

En 1905, l'Empire britannique ne fournissait que 6,7 % de la production totale du caoutchouc, soit 4.239 tonnes sur 63.140 ; et ce caoutchouc provenait uniquement de la récolte sylvestre. en Afrique Occidentale Anglaise, Nigeria, Côte de l'Or, etc.

En 1913, la production anglaise atteignait déjà 48.958 tonnes, dont 47.670 tonnes de caoutchouc de plantation, soit près de 42 % de la production totale. En 1926, l'Empire britannique a fourni 369.700 tonnes, sur une production globale (plantations et forêts) de 618.100 tonnes, soit près de 60 %.

Quoique la concurrence des Indes Néerlandaises se fasse de jour en jour plus vigoureuse et que quelques autres pays, comme le Siam et l'Indo-Chine, se soient mis à leur tour à produire du caoutchouc de plantation, il est fort probable que l'Asie britannique con-

servera longtemps encore une certaine suprématie sur les autres pays.

Il faut distinguer dans l'Asie britannique deux gros foyers de production : la Malaisie et Ceylan et trois zones moins importantes : l'Inde, le North Bornéo et Sarawak.

De tous ces pays, c'est la Malaisie, qui, de beaucoup, fournit la plus grosse partie de la production : 286.000 tonnes en 1926 sur 369.000.

a) *La Malaisie britannique.* On comprend sous ce nom le groupe colonial de la presqu'île de Malacca formé de trois états : les Etats Fédérés Malais, les Etats Malais non fédérés et les Straits settlements. La population s'y élève à 3.500.000 habitants dont 15.000 européens.

Cette contrée jouit d'un climat et d'un sol remarquablement propres à la culture de l'hévéa.

Les chutes de pluies sont lourdes et bien distribuées tout ou long de l'année et la température d'une uniformité plus grande encore ; les planteurs ne connaissent pour ainsi dire aucune saison sèche, sauf dans les années exceptionnelles et jamais de saison froide.

Aussi la pousse des arbres et la production du latex sont-elles ininterrompues de janvier à décembre. Cette régularité est d'une extrême importance dans l'économie des plantations ; elle permet aux planteurs de répartir leurs travaux sur toute l'année et d'obtenir une production plus abondante.

A ces avantages naturels, il faut joindre encore les bienfaits d'une administration éclairée. Les ressources financières des Etats ont été pendant de longues années un objet de soins constants pour les fonctionnaires britanniques ; tous les excédents — et on peut dire qu'il y en a chaque année — ont été employés à doter le pays d'un magnifique réseau de routes et de voies ferrées, qui n'a pas son pareil dans aucune autre région tropicale.

Aussi dès que le besoin s'en est fait sentir, d'énormes étendues de terres cultivables ont pu être consacrées à la culture de l'hévéa ; les communications étant toutes prêtes, le gouvernement put facilement fournir aux ouvriers des plantations l'eau potable, aux planteurs un fort contingent de travailleurs chinois ou indiens et assurer la surveillance sanitaire si importante sous les tropiques. Il n'est donc pas étonnant dans ces conditions que l'étendue des plan-

tations comme la production du caoutchouc aient augmenté très rapidement.

Production de la Malaisie Britannique

Année	Production (en tonnes)
1905	6.500
1910	68.000
1915	114.000
1918	204.000
1919	181.000
1920	151.000
1921	214.000
1922	201.000
1923	183.000
1924	210.000
1925	286.000
1926	282.120
1927	230.050

Cependant il faut remarquer qu'une partie seulement des plantations est en rapport ; le reste n'est pas encore planté en hévéas ou bien, planté, ne fournit pas encore de caoutchouc.

Depuis 1922, on constate dans la plantation et dans la production de la Malaisie une stagnation ou même un recul.

C'est que la grande crise de 1921 comme le mauvais état des plantations, ont porté un rude coup à l'activité des planteurs. Brochant sur le tout, le plan Stevenson est venu restreindre l'exportation du caoutchouc brut et par conséquent la production.

Superficies plantées en Malaisie (1) depuis 1918 (en acres)

	1918	1919	1920	1921	1922	1923	1924	1925
Etats fédérés								
Malais	48.500	28.600	31.800	9.700	4.700	7.400	7.900	8.000
Straits-Settlements	3.800	1.700	2.600	940	1.000	2.000	2.100	2.000
Etats non fédérés	46.700	31.500	22.800	18.500	8.800	7.800	11.400	700
Total	99.000	61.800	57.200	29.100	14.500	17.200	21.400	10.700

(1) The Planters' Association of Malaya. Annual Report 1926-1927.

Ce tableau ne tient compte que des plantations de plus de 100 acres.

Il est donc probable que la production future de la Malaisie n'accusera pas de très grandes augmentations du moins jusque vers 1930 ou 1932.

La production de la Malaisie est fournie par deux groupes de producteurs : plantations européennes et plantations indigènes.

Les plantations européennes sont généralement très vastes, pourvues d'installations mécaniques et exploitées avec une certaine prudence. Par contre, les petites ou moyennes propriétés de moins de 40 hectares, presque toutes aux mains des indigènes, sont généralement entretenues avec beaucoup moins de soin et saignées souvent à tort et à travers. Or elles occupent une place très considérable : 360.000 hectares sur une superficie totale de 526.000 hectares exploités en 1922.

Il y a là pour l'économie du caoutchouc en Malaisie un danger qui n'a pas échappé à l'attention des autorités britanniques. Pour assurer une meilleure exploitation, toute une série de lois et de décrets se sont efforcés, depuis 1922, de favoriser les coopérations de production entre planteurs indigènes. Les Malais et les Chinois se sont très rapidement adaptés à ce genre d'association, mais les Hindous Tamil plus méfiants n'y sont venus que très lentement.

*
* *

La Malaisie britannique ne joue pas simplement le rôle d'un producteur : elle est aussi un grand entrepôt de transit pour le caoutchouc des Indes Néerlandaises, de Bornéo, de Birmanie et le total brut de ses exportations est bien supérieur à sa production nette (1).

Avec Colombo dans l'île de Ceylan, Singapour est devenu le grand marché de concentration et de redistribution du caoutchouc

(1) Exportations de la Malaisie pour les dernières années :

	Production	Exportation comprenant la réexportation
1922	201.000	248.157
1923	183.000	252.016
1924	210.000	259.750
1925	236.000	316.825
1926	282.059	391.336

brut ; beaucoup plus important que les ports hollandais de Java, Batavia ou Soerabaya. Les grandes compagnies ont pris l'habitude d'y expédier une partie de leurs stocks et la plupart de leurs contingents invendus. Ils attendent là une occasion favorable pour être dirigés sur les marchés européens. En 1926, sur 391.000 tonnes exportées par la Malaisie britannique, 151.000 tonnes provenaient de réexportations en provenance de Bornéo, des Indes Néerlandaises ou des Indes britanniques (1).

b) Ceylan.

La production de Ceylan est beaucoup moins importante que celle de la Malaisie, mais elle vient immédiatement après elle, parmi les colonies britanniques productrices de caoutchouc. D'une manière générale les plantations y sont beaucoup plus soignées que dans la presqu'île de Malacca ; c'est que les exploitations indigènes n'y ont pas la même importance. En 1923, sur 156.000 hectares, les indigènes ne possédaient que 36.000 hectares. Enfin la Rubber Growers' Association y a établi, à Neboda, un important laboratoire de recherches qui sélectionne les semences et fournit aux planteurs des études très détaillées sur les méthodes de culture et de saignée.

Grâce aux bonnes conditions de l'exploitation, le prix de revient du caoutchouc est, à Ceylan, inférieur à la moyenne atteinte en Malaisie.

Il n'est donc pas étonnant qu'un certain antagonisme et des divergences de vues très nettes se soient fait jour entre les planteurs de Ceylan et les planteurs de Malaisie, sur les modalités d'une législation caoutchoutière.

Production de Ceylan

1900	1.600 tonnes	1923	37.100 tonnes
1914	15.800 »	1924	37.400 »
1918	21.000 »	1925	45.700 »
1920	39.900 »	1926	58.800 »
1921	40.200 »	1927	55.800 »
1922	47.400 »		

(1) The World's Rubber Position (1928) de Rickinson and Son. London.

c) *Les autres colonies britanniques.*

Beaucoup moins importante est la production des autres colonies britanniques d'Extrême-Orient ; Indes, Sarawak, Bornéo.

Dans l'Inde, les plantations s'étendent surtout sur le plateau du Dekkan, dans le Sud-Est, et en Birmanie, dans les basses vallées des rivières. Les superficies plantées ne dépassent guère 125.000 acres et la production atteint environ 10.000 tonnes, expédiées principalement à Colombo, qui joue à l'égard des Indes le même rôle que Singapour pour l'Insulinde.

On peut au premier abord s'étonner que les Indes anglaises et la Birmanie, si riches en main d'œuvre et si bien pourvues de voies de communication, ne fournissent pas une production plus abondante de caoutchouc. C'est que ni les conditions du sol, ni les conditions climatiques n'y paraissent très favorables à la culture de l'hévéa.

A Bornéo et à Sarawak où elles sont au contraire très favorables, le manque de main d'œuvre et la difficulté des communications se font cruellement sentir et retardent l'essor des plantations.

Cependant malgré toutes les difficultés auxquelles ils se sont heurtés, les Anglais parviennent à tirer annuellement de ces deux colonies près de 16.000 tonnes de caoutchouc c'est-à-dire plus que l'Inde et la Birmanie réunies.

§ 3. — LES INDES NÉERLANDAISES.

En 1922, les plantations d'hévéa couvraient aux Indes néerlandaises 438,400 ha., partagés entre 796 plantations dont 438 à Java et 358 dans les autres îles, dites « possessions extérieures ». A Java les 438 plantations s'étendent sur 159.600 h., ce qui donne 36 ha. par plantation. C'est donc la propriété moyenne qui domine et surtout la petite propriété indigène. Par ailleurs, ce qui prouve encore que les petits propriétaires indigènes l'emportent, c'est que le tiers des plantations de Java est mélangé à d'autres cultures ; il est évident que les cultures intercalaires sont surtout le fait des paysans indigènes, résidant sur leurs plantations et en tirant leur nourriture quotidienne.

Aujourd'hui, à peu près la moitié des plantations européennes sont situées à Java et dans la partie sud de Sumatra qui lui est directement avoisinante, le reste est situé dans le nord de Sumatra, c'est-

à-dire, dans la province de l'est où de grandes étendues de terrains sont couvertes d'hévéas. Dans les autres îles de l'Archipel, les exploitations européennes sont assez rares sauf quelques plantations à Bornéo ; par contre, les exploitations indigènes y occupent une place très importante.

A Java, la moitié des plantations se trouve dans la partie occidentale de l'île, et l'autre moitié dans l'est. Ainsi Batavia et Soerabaya tiennent la même importance dans l'exportation du caoutchouc.

Quoique la culture de l'hévéa n'ait été introduite qu'assez tard aux Indes néerlandaises, par rapport à la Malaisie britannique, elle s'y est développée avec une extrême rapidité, surtout après la guerre. La raison en est que, d'une part, les plantations de café — qui ne rapportaient pas assez — ont été peu à peu transformées en plantations de caoutchouc et que d'autre part, les progrès de la technique ont permis d'améliorer les conditions de l'exploitation caoutchoutière et de lui faire produire de gros rendements. Des stations d'essais ont été établies par les planteurs européens dans différentes parties de l'île de Java. Si durant les premières années de l'exploitation, les travaux de recherches scientifiques furent exécutés uniquement par le département de l'Agriculture (Jardin botanique de Buitenzorg), très rapidement, différentes stations d'essais furent équipées et entreprirent de minutieuses recherches sur la culture et la greffe de l'hévéa (1), d'abord celles de Salatiga, de Maloguet et de Djember ; puis la Station Centrale du Caoutchouc établie en 1915 et celle de « West-Java » ; enfin la station générale dite A.V.R.O.S., ouverte en 1917. Grâce à cette très sérieuse préparation technique, la culture du caoutchouc peut être regardée comme plus perfectionnée qu'en Malaisie britannique. Le matériel de plantation y a été unifié et le produit exporté est soumis à un contrôle préalable.

Aussi rien d'étonnant à ce que la production ait augmenté avec une extrême rapidité et que, après l'application du plan Stevenson en 1922, les planteurs hollandais qui n'y étaient point soumis, aient pu, en forçant leur rendement, se substituer en partie, sur les grands marchés américains et européens, aux producteurs anglais de la Malaisie et de Ceylan.

(1) On peut citer les noms de *Van Rombergh* et de *Tromp de Haas* ainsi que les travaux de *Rutgas* sur le *Phytophthora*, de *Cromes* sur le greffage et de *Rands* sur l'écorce brune de l'intérieur.

Production totale des Indes néerlandaises depuis 1910. (1)

1910.	2.400 tonnes	1919	85.000 tonnes
1911	2.300 »	1920	80.000 »
1912	3.700 »	1921	71.000 »
1913	6.400 »	1922	84.000 »
1914	10.400 »	1923	117.000 »
1915	20.000 »	1924	149.000 »
1916	33.100 »	1925	189.000 »
1917	44.000 »	1926	204.000 »
1918	42.000 »		

Dans cette production, il faut distinguer entre le caoutchouc des plantations européennes et celui des plantations indigènes. Jusqu'en 1925, l'étendue de l'importance de ces dernières était assez mal connue. A la surprise générale, en Europe, comme en Amérique, on apprit que les exportations de caoutchouc indigène (à l'état humide) encore peu importantes en 1921, s'élevaient à 25.000 tonnes en 1922, passaient à 86.000 tonnes en 1924 et atteignaient 130.000 tonnes en 1925. Il est vrai que les produits indigènes contiennent une proportion très élevée d'eau et d'impuretés de toutes sortes et que les manipulations qu'ils subissent dans les usines d'épuration en réduisent sensiblement le tonnage total.

Production des Indes Néerlandaises en tonnes de 1.000 kg.

	1919	1920	1921	1922	1923	1924	1925
Caoutchouc de plantation	66.000	69.000	62.000	72.000	82.000	90.000	106.000
Caoutchouc indigène (en état sec)	13.000	10.000	6.000	17.000	36.000	56.000	88.000
Total	79.000	79.000	68.000	89.000	118.000	146.000	194.000
Production mondiale	331.000	342.000	295.000	380.000	413.000	420.000	516.000
Caoutchouc de plantation des Indes néerlandaises en pourcent de la production mondiale	20 %	20 %	21 %	19 %	20 %	21 1/2 %	20 1/2 %
Caoutchouc indigène des Indes néerlandaises en pourcent de la production mondiale	4 %	3 %	2 %	4 1/2 %	9 %	13 %	17 %

(1) Chiffres fournis par les statistiques britanniques ; ils diffèrent légèrement des chiffres fournis par les statistiques hollandaises, comme nous le verrons un peu plus loin

AVENIR DE LA CULTURE AUX INDÉS NÉERLANDAISES (1)

La culture du caoutchouc a été extrêmement profitable à la population de l'Insulinde ; en 1925, elle lui a rapporté environ 250 millions de florins. Si une proportion élevée de cette somme a été gaspillée en achats de luxe, la plus grande partie cependant a été employée dans d'utiles investissements, soit pour planter des hévéas soit pour établir de nouvelles exploitations de caféiers. Enfin, grâce en partie à l'exportation du caoutchouc, la population agricole jouit aujourd'hui d'un bien être inconnu autrefois. De quelque côté qu'on la considère, la culture de l'hévéa est donc une source d'abondants profits, tant pour les planteurs européens que pour les agriculteurs indigènes.

Peut-elle être développée et poussée à un degré encore plus élevé de prospérité ? Il ne faut pas oublier que durant les années de baisse de 1920 à 1923, une grande partie des cultures indigènes a été négligée, les saignées pratiquées de plus en plus rarement et beaucoup de plantations abandonnées ou incendiées. Aussi la plupart des exploitations actuelles datent-elles d'avant 1920 ou d'après 1923. Les premières sont aujourd'hui en pleine activité et subissent d'abondantes saignées ; les secondes ne commenceront à fournir du caoutchouc qu'à partir de 1928. Il en résulte que l'étendue productive des exploitations indigènes ne pourra pas augmenter avant 1928, et qu'à cette date seulement, les grandes plantations de 1924 et de 1925

(1) Quelque importante que soit la part des Indes néerlandaises dans la production totale du caoutchouc, il s'en faut de beaucoup que le caoutchouc constitue l'élément essentiel des exportations indo-néerlandaises ; de 1919 à 1922, il n'entre guère pour plus de 8 % ; mais à partir de 1924 l'exportation du caoutchouc augmente beaucoup et d'une manière absolue, et relativement à l'ensemble des exportations.

En outre le caoutchouc qui venait en 1910 au dernier rang des principaux produits exportés par les Indes néerlandaises s'est placé en 1924 au second rang immédiatement après le sucre et avant le tabac.

*Comparaison entre le caoutchouc et les différents produits exportés
par les Indes néerlandaises de 1910 à 1924*
Valeur en millions de florins

Produits :	1910	1915	1920	1924
Sucre	140	219	1050	489.9
Tabac	38	74	170	123.6
Caoutchouc	7	56	165	196.5
Copra	43	42	93	97.4
Café	11	35	51	65.6
Thé	12	47	40	93.5

pourront être saignées. Au commencement, la main d'œuvre sera encore suffisante pour permettre le travail de récolte dans la plupart des régions, de sorte qu'on peut augurer pour 1928 et les années suivantes une hausse sensible de la production. Celle-ci ne sera alors limitée que par le prix du caoutchouc ; or comme la demande semble devoir augmenter dans de fortes proportions, l'écoulement de la récolte semble d'ores et déjà assuré. Mais si la demande continue à croître et si la culture s'étend aussi, le problème de la main-d'œuvre finira par se poser d'une manière presque aiguë, et la hausse de la production dépendra plus ou moins de l'abondance des travailleurs qu'il faudra attirer par toutes sortes d'avantages vers les centres de cultures.

§ 4. — L'INDO-CHINE FRANÇAISE

Quoique par sa production actuelle l'Indo-Chine française ne tienne qu'une place tout à fait secondaire et pour ainsi dire insignifiante parmi les pays producteurs de caoutchouc, néanmoins son importance est telle pour la France, qu'elle mérite une mention toute spéciale dans notre étude.

*
* * *

Les premiers hévéas furent introduits en Indo-Chine, en 1877, par Pierre et cultivé au Jardin botanique de Saïgon ; ils venaient du Jardin botanique de Calcutta.

Mais, pendant longtemps, ni les colons ni l'administration ne songèrent sérieusement à en développer la culture.

Même après le départ de M. Pierre, les jeunes hévéas qu'il avait planté au jardin botanique périrent et ce n'est que 20 ans plus tard, en 1897, que M. Raoul, pharmacien de la marine, envoya de Java à M. Capus, alors directeur de l'agriculture, des graines qui furent de nouveau semées et fournirent les jeunes plants du jardin d'essais de Ong-Yem. Par ailleurs le docteur Yersin, fondateur de l'Istitut Pasteur de Nhà-Trang en Annam, avec les plants du Jardin Ong Yem et avec des graines importées directement de Java, établit à Suoi-Giao la première plantation régulière. C'est elle qui devait fournir plus tard une grosse partie des graines indispensables aux nouveaux établissements.

En 1898, un fonctionnaire, M. Belland, établit près de Gia-Dinh une seconde plantation d'environ 10 ha.

En 1906, à l'Exploitation coloniale de Marseille fut présenté le premier échantillon de caoutchouc en provenance d'Indo-Chine, de la station de Ong-Yem. Mais les progrès dans les plantations furent extrêmement lents. En 1904, fut établie l'importante exploitation de Suzannah. A partir de 1907, le mouvement s'accéléra et de 5.000 ha. en 1910, les surfaces cultivées passent à 14.000 ha. en 1914.

I. — *Problème de la culture.*

Au fond, jusqu'à la veille de la guerre, ni les planteurs, ni le gouvernement ne croyaient sérieusement à la possibilité de développer la culture des arbres à caoutchouc en Indo-Chine.

Plusieurs essais avaient porté sur le *Ficus elastica* et avaient été tentés surtout au Tonkin. On avait fondé beaucoup d'espoir sur la culture de cet arbre qui semblait destiné à remplacer dans le nord de l'Indo-Chine l'hévéa brésilien qui commençait à prospérer en Cochinchine.

Mais au bout de quelque temps les déceptions commencèrent et M. Vernet, chimiste de l'Institut Pasteur de Xhahong, à la suite de recherches minutieuses et après avoir rempli une mission d'études au Tonkin, parvenait à cette conclusion « que le *Ficus elastica* ne résistait pas à des saignées répétées, lesquelles affaiblissaient beaucoup son rendement ».

Les plantations de *Ficus elastica* furent très vite abandonnées et tous les efforts se portèrent sur la culture de l'hévéa brésilien.

A l'origine, il faut le dire, on ne croyait pas qu'il fut possible d'obtenir en Indo-Chine un rendement aussi favorable qu'en Malaisie ou en Insulinde.

La différence de sol et de climat impressionnait très défavorablement les planteurs. On sait qu'il existe en Cochinchine deux saisons : une saison humide et une saison sèche, tandis qu'en Malaisie et en Insulinde, l'humidité et la pluie règnent d'un bout à l'autre de l'année. On se demandait si dans ces conditions, l'hévéa qui prospérait si bien en Malaisie et à Java s'accommoderait du climat de l'Indo-Chine.

On fit alors remarquer que dans son pays d'origine — le Bré-

sil — l'hévéa supporte fort bien l'alternance d'une saison humide et d'une saison sèche et qu'il n'y avait aucune raison pour qu'il ne reprit pas en Cochinchine ses anciennes habitudes.

Puis M. Chevalier, après une mission à Java et à Ceylan, affirma que les plantations de Cochinchine pouvaient rivaliser avec celles des colonies anglaises ou hollandaises.

Aujourd'hui M. L. Fontaine a établi que les terres rouges et les terres grises de la Cochinchine se prêtent admirablement à la culture de l'hévéa et que la période sèche, loin d'être nuisible à la croissance des arbres, permet au contraire d'éviter dans une certaine mesure le pullulement des cryptogames. Si les terres grises n'ont pas la richesse chimique des terres rouges et par conséquent sont moins favorables à la culture de l'hévéa, elles ont par contre une végétation beaucoup moins abondante ce qui permet de diminuer les travaux et les frais de nettoyage et de défrichement ; enfin une fois mises en état, elles peuvent être amendées par une fumure plus abondante et acquérir presque toutes les qualités des terres rouges.

Ainsi il était démontré que ni les conditions climatiques ni la nature ou la composition du sol ne s'opposaient au développement de l'hévéa. Bien plus, sous ce rapport, l'Indo-Chine, surtout la Cochinchine, se trouve dans une situation très favorable puisqu'il existe environ 700.000 hectares de terres volcaniques en majorité éminemment aptes aux plantations de caoutchouc.

Reste le problème de la main-d'œuvre. C'est dans ces pays le point le plus délicat.

II. — Le problème de la main-d'œuvre en Indo-Chine

Au premier abord, il semble que l'Indo-Chine, avec ses 18 millions d'habitants, puisse fournir aisément un nombre considérable de travailleurs aux plantations de caoutchouc.

Mais il faut distinguer entre les populations Moïs et les populations annamites.

Or la plus grande partie des terres volcaniques susceptibles d'être plantées en hévéas est tenue par des Moïs. Ceux-ci pourront sans doute fournir de la main-d'œuvre, mais dans une faible proportion seulement, car les résultats jusqu'à ce jour ne permettent guère de

concevoir de grandes espérances ni sur le nombre ni sur l'habileté des travailleurs Moïs.

C'est surtout aux populations annamites qu'il faudra faire appel.

Sera-t-il possible de recruter dans les deltas de la Cochinchine et du Tonkin une masse considérable de coolies et de les transporter dans l'intérieur et sur les plateaux ?

Cette entreprise rencontrera beaucoup de difficultés, tant du côté des Européens que du côté des indigènes.

Si l'initiative privée est parvenue à mettre sur pied une remarquable organisation d'embauchage, et moyennant parfois des primes de 10 piastres par coolie, à satisfaire assez rapidement les planteurs, il faut bien reconnaître que du côté officiel, malgré la meilleure volonté du monde, les méthodes employées sont encore bien lourdement administratives (1).

Mais les principales difficultés naissent encore de la mentalité des indigènes et de leur organisation sociale.

Profondément ancrés dans leur delta, les Tonkinois sont très rapidement dépayés à l'intérieur d'une contrée couverte de forêts qu'ils imaginent peuplées de génies malveillants.

Quant à l'Annamite, il n'est pas encore parvenu au stade de l'individualisme; toutes ses institutions sont encore figées dans un communisme archaïque, à tel point, que pour lui, quitter son village, c'est s'expatrier. Il est donc nécessaire de reconstituer dans la région où on le transporte, son village, ses institutions, tout le cadre familial à son existence. Telle était d'ailleurs la politique des Empereurs d'Annam ; lorsqu'ils favorisaient l'émigration de leurs sujets vers le Cambodge ou l'Indo-Chine, ils s'attachaient en même temps à leur faire retrouver, dans leur nouvelle patrie, les institutions et les coutumes de celle qu'ils venaient de quitter.

C'est aussi la politique que l'administration française doit adopter. En même temps que les coolies, il lui faudra transporter les villages entiers avec leurs notables, grands et petits, leurs bureaux, leurs traditions séculaires et veiller avec soin que rien ne

(1) C'est ainsi que pour attirer la main-d'œuvre dans la région de Cholon, le résident de la province de Thai Binh fit aux indigènes d'alléchantes propositions. On leur promit des lots de 4 ha., des avances remboursables pour le vêtement, la nourriture et les instruments techniques, l'exonération de l'impôt foncier pendant 5 ans, on fit aussi appel aux concours des autorités indigènes et l'on songea très sérieusement à embrigader de force les désœuvrés et les vagabonds.

vienne troubler la conscience et la croyance des populations indigènes.

Pour avoir méconnu les facteurs moraux qui jouent un si grand rôle dans tout l'Extrême-Orient, les Hollandais, à Java, ont frôlé de très près de redoutables révoltes. Toutefois, quels que soient les progrès déjà accomplis dans la culture du caoutchouc en Indo-Chine, l'extension n'en est aujourd'hui ni tellement rapide ni tellement importante que le problème de la main-d'œuvre puisse créer de sérieuses difficultés. Pour le moment, la colonie jouit d'une population suffisamment nombreuse, intelligente, laborieuse et habile pour subvenir à tous les besoins. Que réserve l'avenir? Sans doute pas plus de difficultés sur ce point qu'il n'en surgira en Malaisie britannique ou dans l'Insulinde.

III. — Le développement de la production

Les premières plantations datent d'avant la guerre et, en général, les plus importantes sociétés ont été créées entre 1907 et 1914 ; la guerre vint interrompre ce mouvement. Ce n'est guère qu'à partir de 1918 que le rendement des hévéas commencera à devenir intéressant et qu'on envisagera sérieusement avec le développement prodigieux de l'automobile et les besoins croissants de la France, la possibilité de réserver au marché national le caoutchouc des colonies.

En 1918, un financier belge, M. Hallet, très préoccupé de cultures coloniales, estimait à 100.000 hectares la surface des terres qu'on pouvait immédiatement exploiter ; c'est aujourd'hui 40.000 tonnes de caoutchouc que notre colonie pourrait exporter, c'est-à-dire de quoi satisfaire largement les besoins de la métropole.

Actuellement — en 1926 — les plantations couvrent 166.818 hectares avec 13.466.183 arbres dont une faible partie seulement est en saignée et la production totale de caoutchouc s'élève à 7.400 tonnes.

La plus grande partie des exploitations se trouve en Cochinchine ; le Cambodge et l'Annam n'entrent que pour une faible part dans le total planté et ne fournissent encore aucune production.

Annuaire du Syndicat des Planteurs de Caoutchouc de l'Indo-Chine

Provinces		Superficies plantées Ha	Arbres plantés	Production (prévisions) tonnes
Baria	Cochinchine	7.119	248.362	155
Bienhoa		44.895	2.349.377	2.022
Giadinh		10.849	2.272.269	482
Tayninh		8.170	1.013.563	552
Thudaumot		59.237	4.381.702	2.858
Cholon, Tanam		3.871	288.000	
Hatien, Phu-Quoc		23.032	2.664.000	055
Cambodge		9.645	248.910	
Annam				
Total général		166.818	13.466.183	6.124

Le nombre total des plantations était en 1926 de 367 dont :

20 ha. et au-dessous	138
21 ha. à 100 ha.	107
101 ha. à 500 ha.	79
501 ha. à 1.000 ha.	12
au-dessus de 1.000 ha.	31
TOTAL.....	367

Par province le nombre des plantations était:

Baria	17	Cochinchine
Bienhoa	54	
Giadinh	122	
Tayninh	21	
Thudaumot	137	
Cholon	4	
Cholon, etc.	4	
Cambodge	4	
Annam	8	
	367	

(1) La production réelle a été de 7.400 tonnes.

La production totale de l'Indochine augmente cependant d'une manière régulière.

En 1920, il n'existait encore que 20.000 hectares plantés. Les plantations se sont surtout développées après le Boom, en 1923-24 et 25, il faut donc attendre plusieurs années pour les voir arriver au stade de la saignée.

Production totale de l'Indochine

1910	180 tonnes	1919	2.900 tonnes
1911	200 —	1920	3.100 —
1912	250 —	1921	3.100 —
1913	200 —	1922	4.500 —
1914	200 —	1923	5.100 —
1915	400 —	1924	6.500 —
1916	600 —	1925	6.300 —
1917	900 —	1926	7.400 —
1918	500 —		

IV. — L'avenir du caoutchouc en Indochine

Si l'on considère qu'en 1926, sur 367 plantations, 80 seulement fournissaient une production, et que, sur 166.000 hectares plantés, 40.000 à peine étaient en saignée, on mesure immédiatement ce que l'Indo-Chine pourra exporter dans quelques années, à condition que la demande se maintienne au-dessus de la production, comme le prévoient les évaluations les plus sérieuses.

On avait espéré, à un moment donné, que la stricte application du plan Stevenson, et l'accroissement continu de la demande, en élevant considérablement les prix, favoriseraient puissamment la production indo-chinoise. Mais il s'est produit, entre temps, différents événements qui ont modifié la structure du marché et enrayé la hausse (1).

(1) Tout d'abord, le caoutchouc de plantation a trouvé un rival menaçant dans le « caoutchouc régénéré », surtout aux Etats-Unis. Puis soucieux de défendre une industrie qui constitue, en quelque sorte une richesse nationale, le gouvernement anglais a apporté quelques modifications au plan Stevenson, qui ont permis à la Malaisie d'augmenter le taux de son exportation. Enfin, l'amélioration des prix a incité les indigènes des Indes Néerlandaises à saigner leurs hévéas avec plus d'intensité et à élever notablement leurs exportations. V. la seconde partie de cette étude.

Si l'Indo-Chine ne peut songer à entrer en concurrence avec la Malaisie anglaise ou les Indes Néerlandaises sur les marchés anglais ou américains, elle peut fort bien, d'ici quelques années, répondre en grande partie aux besoins de la France.

Elle ne se trouve vraiment désavantagée par rapport à la Malaisie ou à l'Insulinde ni pour les conditions de la culture, ni pour la qualité des produits exportés. Celles-ci ne bénéficient — avantages d'ailleurs fort appréciables — que d'une avance de temps et d'une organisation technique et financière beaucoup plus développée.

De toutes les colonies françaises, l'Indo-Chine est la seule qui soit apte à fournir une abondante production caoutchoutière. Seule, en effet, elle possède une main-d'œuvre assez abondante et intelligente pour accomplir le délicat travail des grandes plantations. C'est aussi de nos possessions tropicales la mieux outillée en voies de communications et la plus abondamment pourvue de capitaux.

Comme le dit M. Octave Homberg (Préface à *l'Epopée du Caoutchouc*, p. 15) :

« Ce qu'il y a de certain, c'est que, quand un pays a la bonne fortune de posséder des terres qui, par leur composition et le climat qui les régit, conviennent admirablement à la culture du caoutchouc, il doit planter de l'hévéa. Il le doit plus impérieusement encore, quand, en dépit de ces conditions favorables et cependant, depuis nombre d'années déjà connues, il produit à peine le quart de sa consommation. La leçon d'un passé tout récent n'est-elle pas qu'on doit tout faire, lorsqu'on le peut, pour se rendre indépendant de l'étranger pour une matière première quelle qu'elle soit (et le caoutchouc est d'une importance grandissante) ; une autre leçon, et cette fois du présent lui-même, n'est-elle pas que, quand on souffre de la dépréciation de sa monnaie, on doit activement travailler à faire rentrer de l'or par des ventes sur le marché mondial...

« ...Ne laissons plus dormir de richesses latentes ; puisque l'Indo-Chine nous offre à la fois une main-d'œuvre d'une rare valeur, et — si les mesures administratives voulues sont prises — suffisamment abondante encore, et surtout ces magnifiques terres rouges, riches en phosphates, en sels de fer, en humus à la surface, qui se classent parmi les plus fertiles du monde, et s'étalent sur une largeur de plus de quarante kilomètres du sud au nord de la Cochinchine, pour augmenter encore en puissance et en étendue dans le

Cambodge présentant une épaisseur telle, que, même les arbres gourmands comme les hévéas, ne sauraient les épuiser ».

§ 5. — LE CAOUTCHOUC DE PLANTATION EN AFRIQUE

En Afrique, la culture de l'hévéa est encore pour ainsi dire inexistante.

Cependant, dès avant la guerre, Anglais et Allemands en avaient tenté l'introduction, dans l'Ouganda, au Tanganyika, au Nyassaland, en Afrique Occidentale, où plusieurs plantations sont en voie de constitution.

Les Belges, de leur côté, ont accompli de louables efforts pour développer la culture du caoutchouc dans leur colonie du Congo. Les premières plantations y furent créées en 1910 ; elles ne comprenaient alors qu'une centaine d'hectares. A la fin de 1926, les superficies plantées en hévéas étaient d'environ 4.900 ha, dont 1.700 appartenant à l'Etat.

Enfin, la France s'est préoccupée aussi d'introduire, dans ses possessions africaines, la culture de l'hévéa. Il existe une société assez importante, la société des Caoutchoucs de l'Equateur, dont l'activité ne se borne pas d'ailleurs au caoutchouc, mais s'étend à différentes cultures ; cette société se livre depuis quelques années à des expériences intéressantes au Cameroun.

Elle possède aujourd'hui trois plantations, dont la principale, celle de Dizanque, a une superficie de 4.000 hectares. En 1926, 20.000 arbres y étaient en plein rendement ; 575 nouveaux hectares furent plantés au cours de l'année, et on prévoyait, pour 1927, le défrichement et l'ensemencement de 600 autres hectares. De plus, la société a entrepris, à proximité de cette plantation, différents travaux, et a déposé deux demandes de concession, l'une pour 12.000 hectares et l'autre pour 50.000.

Actuellement, la production de caoutchouc s'élève à 60 tonnes par an, d'une qualité à peu près analogue au caoutchouc de Malaisie.

Outre les plantations en exploitation ou en voie d'équipement, au Cameroun, au Congo belge et en Afrique Orientale, on annonce de vastes essais américains dans la République de Libéria. Mais il semble que ces projets, tant pour le Libéria que pour les Philippines, soient surtout destinés à impressionner les Anglais, maîtres du

marché caoutchoutier, et à les inciter à revenir sur leur plan de restriction que nous exposerons plus loin.

La culture de l'hévéa peut-elle réellement prospérer en Afrique ?

Si le sol y est plus pauvre qu'en Malaisie et en Indo-Chine, et se prête moins facilement à la croissance de l'hévéa, il ne semble pas toutefois que de ce côté les difficultés soient insurmontables.

En choisissant judicieusement les terrains destinés aux plantations, en utilisant engrais et amendements convenables, on peut arriver assez rapidement à obtenir des produits en tous points semblables à ceux d'Asie ; l'expérience de la Société des Caoutchoucs de l'Equateur le prouve.

Mais les difficultés commencent à devenir à peu près insurmontables quand on touche au problème de la main-d'œuvre.

Ni pour la quantité, ni pour la qualité des travailleurs, l'Afrique Equatoriale ne peut entrer en comparaison avec la Malaisie, l'Insulinde ou l'Indo-Chine. Jusqu'à ce jour, le nègre s'est montré peu apte à cette délicate culture qui exige des soins minutieux et constants.

Qu'on songe qu'une incision faite un peu trop profondément dans l'écorce d'un hévéa risque de blesser mortellement l'arbre !

Il faudra donc éduquer la population noire pour ce travail très spécial et il ne paraît pas qu'on puisse y parvenir dans une avenir très rapproché.

Récapitulation générale de la production du caoutchouc depuis 1910

(Chiffres extraits du Bulletin of the Rubber Growers Association)

Caoutchouc de plantation

Caoutchouc sylvestre

Années	Malaisie Tonnes	Indes- Néerlandaises Tonnes	Ceylan Tonnes	Indes Anglaises Tonnes	Bornéo anglais Tonnes	Saravola anglais Tonnes	Indo-Chine française Tonnes	Siam etc. Tonnes	TOTAL Tonnes	Amérique du Sud Tonnes	Afrique et autre pays Tonnes	Total Tonnes	TOTAL GÉNÉRAL Tonnes
1910	6.500	2.400	1.600	200	100	10	180	10	11.000	44.000	39.000	83.000	94.000
1911	10.800	2.300	3.200	400	100	30	200	70	17.100	43.000	33.000	76.000	93.100
1912	20.300	3.700	6.700	700	200	100	250	150	32.100	49.000	31.000	80.000	112.100
1913	33.600	6.400	11.400	1.000	500	150	200	150	53.400	43.000	22.000	65.000	118.400
1914	47.000	10.400	15.800	1.300	600	300	200	100	75.700	38.000	8.000	46.000	121.700
1915	70.200	20.000	20.800	2.200	1.200	600	400	200	115.600	40.000	11.000	51.000	166.600
1916	96.000	33.100	24.400	2.800	1.900	1.000	600	300	160.100	38.000	12.000	50.000	210.100
1917	129.000	44.000	31.900	4.000	2.400	1.700	900	400	214.300	41.000	12.000	53.000	267.300
1918	112.000	42.000	21.100	4.400	2.600	1.500	500	300	184.400	27.000	10.000	37.000	221.400
1919	204.000	85.000	44.800	6.600	3.900	2.200	2.900	600	350.000	39.000	9.000	48.000	398.000
1920	181.000	80.000	39.000	6.400	4.100	2.200	3.100	800	316.600	29.000	8.000	37.000	353.600
1921	151.000	71.000	40.200	5.300	3.200	2.100	3.600	800	227.200	19.000	4.000	23.000	300.200
1922	214.000	94.000	47.400	4.900	3.800	3.800	4.500	1.300	373.700	23.000	3.000	26.000	399.700
1923	201.000	117.000	37.100	6.400	4.200	5.700	5.100	2.400	378.900	22.000	6.000	28.000	406.900
1924	183.000	149.000	37.400	7.700	4.600	6.700	6.500	2.800	397.700	23.000	7.000	30.000	427.700
1925	210.000	189.000	45.700	10.100	5.400	8.400	6.500	4.000	478.900	28.000	10.000	38.000	516.900
1926	286.000	204.000	58.800	9.900	5.800	9.200	6.300	4.000	585.100	24.000	9.000	33.000	618.100

CHAPITRE III

Consommation du Caoutchouc

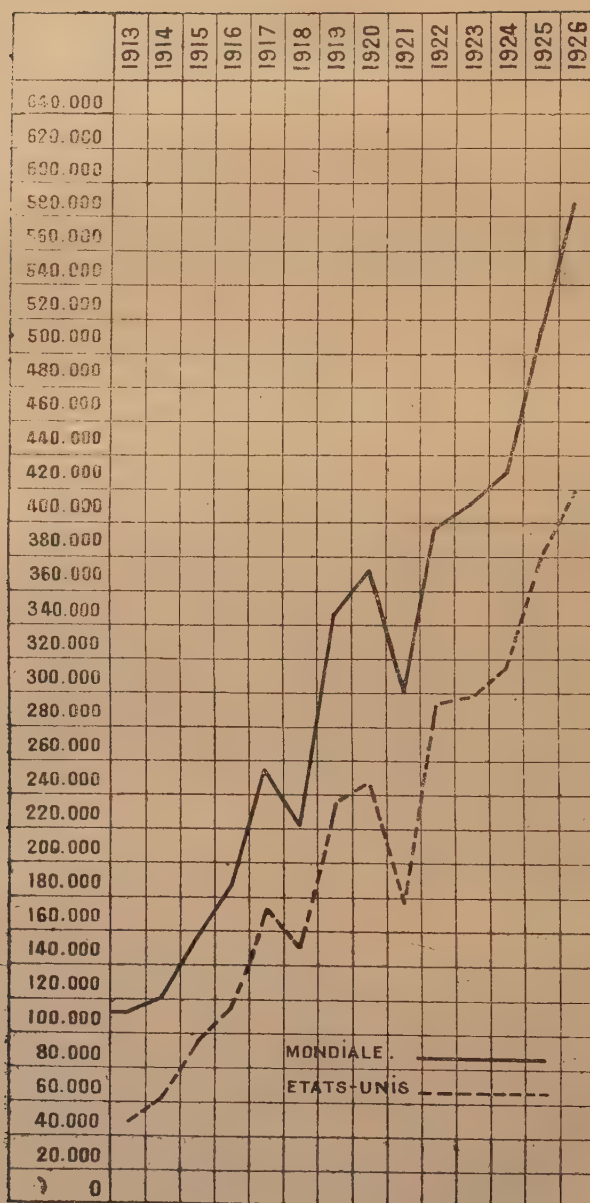
Section I : GENERALITES

Tant que la production du caoutchouc n'avait qu'à satisfaire l'industrie du vêtement imperméabilisé ou des instruments de chirurgie, rien ne faisait prévoir un accroissement continu et formidable de la demande. Aussi le simple caoutchouc sylvestre suffisait-il amplement aux besoins des marchés européen et américain.

Mais la situation a été entièrement bouleversée par la découverte de l'automobile et le développement de l'industrie des bandages et des pneus. De là date véritablement la grande industrie caoutchoutière. Aujourd'hui, comme le pétrole ou le coton, le caoutchouc est devenu une de ces très importantes matières premières que les grandes nations se disputent âprement à travers le globe, et dont la possession assure à un pays une indiscutable prééminence économique et politique.

Sans vouloir sous estimer l'importance des différentes branches de l'industrie caoutchoutière, il est cependant incontestable que le développement extraordinaire qu'elle a pris, depuis vingt ans, est étroitement lié à l'essor de la circulation automobile.

Au 1^{er} Janvier 1925, selon les statistiques du commerce américain, il y avait en circulation, dans le monde entier : 22.769.000 véhicules à moteurs, soit 18.615.000 voitures, 2.892.000 camions, 1.262.000 motocyclettes. Et l'on ne tient pas compte du nombre incalculable de bicyclettes ! Un an auparavant, le chiffre des véhicules à moteur était de 19.187.000 ; au 1^{er} Janvier 1923, il atteignait seulement 15.550.000. Ainsi donc, en deux ans, l'augmentation a



CONSOMMATION MONDIALE ET DES ETATS-UNIS

(Cl. de la Revue Générale du Caoutchouc)

été de 7 millions de véhicules, soit 45 % ! Si l'on songe à l'énorme consommation de pneus et de bandages que ces chiffres supposent, on ne sera nullement étonné de l'accroissement rapide de la demande sur le marché du caoutchouc.

Or, à la fin de 1924, les Etats-Unis, sur un total de 22.769.000 véhicules à moteur en circulation dans le monde entier, en possédaient à eux seuls plus de 17.500.000, et en 1926 ils dépassaient 20.000.000, c'est-à-dire un peu moins d'une voiture par cinq habitants !

Pour mémoire, nous rappelons qu'en 1914, les Etats-Unis n'avaient pas plus de 1.500.000 voitures à moteurs en circulation. Loin de se ralentir, il semble que ce mouvement doive encore s'accroître ; en tous cas, la production des voitures par année est telle en Amérique, qu'elle comble immédiatement tous les vides occasionnés par l'usure ou par les accidents, et accroît sensiblement le chiffre global.

Il n'est donc pas étonnant, que les Etats-Unis ayant l'industrie automobile la plus développée du monde entier, soient aussi les plus gros consommateurs de caoutchouc de l'univers, utilisant à eux seuls plus de 75 % de la production totale.

En même temps qu'un bouleversement dans la consommation, une évolution parallèle s'est opérée durant les vingt dernières années sur les marchés d'importation. Au commencement de ce siècle, le principal marché d'importation était situé à Liverpool et jusqu'en 1912, celui-ci conserva une prééminence très marquée ; un peu avant la guerre, il recevait 53 % (56.000 tonnes) de la production totale de caoutchouc, tant sylvestre que cultivé. Un tiers de ce contingent était réservé à l'industrie britannique et les deux autres étaient réexpédiés sur le continent européen ou même en Amérique. Cette prépondérance de Liverpool tenait au rôle important que jouaient les compagnies anglaises dans l'exploitation de l'Amazonie et à l'activité des négociants du Lancashire dans le commerce des « jeunes colonies » de l'Angleterre. Il ne faut pas oublier que jusqu'à la guerre, les côtes de la Guinée constituaient, après l'Amazonie, le principal foyer de la production caoutchoutière.

Sur le continent européen, les principaux marchés, après Liverpool, étaient :

Le Havre, qui recevait des caoutchoucs brésiliens et surtout des caoutchoucs de réexportation anglaise;

Bordeaux, qui servait d'entrepôt à Clermont-Ferrand, pour le caoutchouc du Brésil et de l'Afrique Occidentale ;

En Belgique, Anvers était le centre d'affaires du Congo belge.

En Hollande et en Allemagne, les grands centres de l'Europe Centrale étaient Rotterdam et Hambourg.

Aux Etats-Unis, New-York avait déjà une extrême importance et se plaçait, pour le tonnage, immédiatement après Liverpool ; ses importations étaient passées de 22.500 tonnes en 1900, à 46.000 tonnes en 1913. Mais un fort contingent de ce tonnage venait en réexportation de Liverpool.

Ainsi donc, à la veille de la guerre, le continent européen était nettement le principal marché de caoutchouc et l'Angleterre en avait, sans conteste possible, la maîtrise.

La guerre et l'après-guerre ont modifié de fond en comble cette situation. Très rapidement, les Etats-Unis sont devenus le plus gros consommateur de caoutchouc et New-York s'est placé à la tête des ports d'importation. Il faut en chercher la raison d'une part dans le formidable développement de l'industrie automobile aux Etats-Unis, et d'autre part, dans ce fait que, pendant la guerre, les acheteurs américains ne pouvant plus s'adresser directement aux marchés européens par suite du blocus sous-marin, se sont abouchés sans intermédiaire, avec les producteurs de l'Asie, grâce à l'ouverture du canal de Panama et à la création d'une importante flotte commerciale américaine. Aujourd'hui, les plantations malaises ont comme principal client les Etats-Unis ; et, dans les exportations de la Malaisie et de Ceylan, l'Amérique arrive de beaucoup en tête des acheteurs :

	De Malaisie	De Ceylan
En 1922, Etats-Unis	72,7 %	71,4 %
Angleterre	12,6 %	20,7 %
Europe continentale.	6,9 %	5,5 %
Autres	7,8 %	2,4 %

Les importations totales des Etats-Unis, qui n'étaient que de 46.000 tonnes en 1913, ont atteint 400.000 tonnes en 1926, sur un total de 625.000 tonnes, soit près de 65 % du caoutchouc distribué dans le monde. De cette énorme quantité, le port de New-York a

reçu environ les neuf dixièmes, le reste se répartit entre des ports secondaires : Boston, ou Soluria, port du Texas.

Si la situation du marché américain s'est entièrement modifiée depuis 1914, celle du marché anglais n'a pas subi de moindres transformations. Liverpool a été détrôné au profit de Londres, qui est aujourd'hui, après New-York, la plus grande place caoutchoutière du monde.

La situation de l'Angleterre à l'égard du marché du caoutchouc est tout à fait particulière et même dangereuse. Par ses possessions, elle produit beaucoup, et son industrie consomme relativement peu.

A lui seul, l'Empire colonial britannique fournit plus des 2/3 de la récolte totale du caoutchouc ; il possède plus des 7/10 des plantations en exploitation et la majorité des capitaux investis dans cette culture est d'origine anglaise et a été mobilisée principalement par les organismes bancaires de Londres. Cette ville est devenue tout naturellement le plus important marché caoutchoutier de Grande-Bretagne et, plus que toute autre cité, est intéressée à une bonne vente du caoutchouc de plantation. Mais comme celui-ci est surtout consommé hors de la Grande-Bretagne, aux Etats-Unis et sur le continent européen, le problème pour les Sociétés londoniennes se ramène à trouver sans cesse pour les colonies britanniques, des exportations sûres vers l'Amérique ou l'Europe.

Le rôle du marché de Londres est donc essentiellement un rôle de *courtier* et d'*intermédiaire*, très différent du rôle joué par les marchés régionaux de Liverpool, du Havre, d'Anvers, de Hambourg et même de New-York, quelle que soit la formidable puissance d'achat de ce dernier. Tandis que ces places sont avant tout des marchés de consommation, Londres est un vaste entrepôt de transit où les opérations portent non seulement sur des achats destinés aux maisons londoniennes, mais sur des transactions de toute nature : achats pour les maisons de Liverpool et des autres cités britanniques, contrats de transport direct entre les lieux de production et les marchés américains ou européens, livraisons prises à quai à Singapour ou Colombo. Par le nombre des opérations d'achat ou de vente, par l'importance des capitaux investis dans les plantations, comme par l'organisation commerciale, Londres est, peut-être plus que New-York, le premier marché de caoutchouc du monde entier.

Par contre, la consommation britannique est, comparée à celle des Etats-Unis, peu élevée. Si elle a atteint 42.000 tonnes en 1921,

elle est retombée à 12.000 tonnes en 1923, et à 4.000 en 1925. Mais cette baisse des importations s'explique en partie par l'accumulation des stocks sur le marché de Londres, où l'on n'a eu qu'à puiser pour satisfaire aux besoins de la consommation intérieure.

En 1926, les prix du caoutchouc brut diminuent, les importations anglaises s'élèvent au chiffre jusqu'alors inconnu de 84.900 tonnes, bien au-dessus des importations françaises.

Parmi les autres gros consommateurs de caoutchouc brut, viennent, après la France : l'Allemagne, le Canada, le Japon et en dernier lieu l'Italie. Mais ni les uns ni les autres ne peuvent, même de loin, être comparés aux Etats-Unis.

La consommation du caoutchouc brut dans le monde entier a subi un accroissement parallèle au développement de l'automobile et de l'industrie des pneus. Pour 75 à 80 % environ, celle-ci règle la demande.

Mais quelque remarquable que soit ce synchronisme, il ne faudrait pas sous-estimer la consommation des industries caoutchoutières de second plan. Depuis quelques années, celles-ci ont pris un essor considérable, qui se traduit par une production de plus en plus élevée d'objets en caoutchouc : câbles, chaussures, vêtements, ébonite, tapis, articles de sport. Nul doute que dans un avenir très proche, les applications nouvelles du caoutchouc, son emploi dans le pavage des villes et des routes, ne viennent encore accroître le taux de ces consommations secondaires.

Consommation du Caoutchouc depuis 1910 *(The Bulletin of the Rubber Growers Association 1927)*

Année	Angleterre (1) Tonnes	France (2) Tonnes	Italie (3) Tonnes	Allemagne (4) Tonnes	Autriche- Hongrie (5) Tonnes	Russie (6) Tonnes	Hollande (7) Tonnes	Belgique (8) Tonnes	Scandi- navie (9) Tonnes	Espagne (10) Tonnes	Etats-Unis (11) Tonnes	Canada (12) Tonnes	Japon (13) Tonnes	Australie (14) Tonnes	Autres (15) Tonnes	TOTAL (16) Tonnes
1910	20.500	3.800	1.800	13.700	2.000	6.000	1.800	2.200	1.000	400	42.200	1.500	700	400	300	98.400
1911	16.700	5.400	2.400	15.100	2.300	6.000	1.400	2.000	1.300	500	41.900	1.700	900	500	400	98.500
1912	18.700	4.600	3.300	15.400	2.600	7.000	1.400	2.500	1.400	400	56.000	2.500	900	600	400	117.700
1913	25.300	6.500	2.500	16.300	2.800	12.000	2.400	3.600	1.200	600	52.200	2.200	1.200	800	400	130.000
1914	18.500	5.000	2.700	11.000	1.900	11.000	1.800	1.500	1.500	600	62.300	2.500	1.000	1.000	300	122.400
1915	15.100	40.800	5.000	4.000	500	13.000	2.900	—	2.000	1.000	99.000	4.400	1.700	1.500	400	161.300
1916	26.700	14.700	4.800	2.000	500	9.000	200	—	1.800	1.700	117.600	4.500	3.000	1.500	500	188.500
1917	26.000	17.000	5.600	1.000	100	5.000	—	—	800	1.300	179.300	6.200	3.700	2.000	400	248.400
1918	30.100	18.000	7.100	—	—	—	—	—	700	800	143.400	8.300	7.300	3.000	1.100	219.800
1919	42.700	20.100	9.900	4.500	300	100	2.800	4.000	3.200	3.700	238.400	8.800	10.000	3.500	1.800	353.800
1920	56.800	16.300	6.100	12.600	1.300	100	5.500	3.400	2.300	4.100	249.500	11.900	6.000	3.500	1.300	380.700
1921	42.100	14.800	3.900	21.600	2.400	200	1.000	1.700	1.300	3.600	179.700	8.200	21.000	3.000	1.400	305.900
1922	11.700	27.700	6.400	27.600	2.600	3.100	3.800	200	1.700	600	296.400	9.400	15.000	2.500	2.000	403.100
1923	12.700	31.200	8.500	18.500	2.600	4.500	800	2.200	2.200	600	301.500	13.200	14.000	2.000	3.000	417.500
1924	11.600	34.600	8.800	22.700	2.500	1.500	800	2.700	2.900	1.000	319.300	14.300	16.000	3.000	3.500	420.400
1925	4.100	37.500	11.100	33.900	2.500	7.500	900	2.900	2.800	1.200	385.600	19.800	11.100	5.000	3.900	529.800
1926	84.900	38.900	10.200	22.800	3.000	7.000	2.700	2.500	3.300	1.500	400.000	20.400	17.000	7.000	4.500	625.700

Section II. — LA CONSOMMATION DE CAOUTCHOUC
AUX ETATS-UNIS

§ 1^{er}. — HISTORIQUE

Les premières fabriques d'articles caoutchoutés (principalement des vêtements imperméabilisés) furent fondées en Amérique entre 1830 et 1840, quelques années avant que Charles Goodyear eût découvert la vulcanisation. Mais les objets qu'elles présentèrent au public étaient loin d'être parfaits, car le caoutchouc en devenait raide et dur par les temps froids, mou et collant durant les chaleurs. Après la découverte de Goodyear et les applications qu'en firent Hayward et Parkes, l'industrie caoutchoutière américaine connut un nouvel essor.

De 1840 à 1890, la gomme s'emploie surtout à la fabrication d'articles d'habillement, tels que : chaussures et vêtements imperméabilisés. On commence aussi à l'utiliser dans une série d'objets techniques : tuyaux d'arrosage, courroies et aussi bandages pour roues de véhicules lourds et lents.

Vers 1890, commence une deuxième période, relativement courte — 1890 à 1905 — qui peut être appelée l'ère de la bicyclette.

A ce moment, on commence à parler sérieusement du pneumatique et les premières fabrications entreprises entraînent une hausse très forte de la demande.

Enfin, vers 1900-1905, l'automobile, mise au point, apparaît comme un moyen de locomotion nouveau dont l'extension ne paraît pas avoir de limites. La fabrication du bandage et du pneu pour automobile, qui croît parallèlement à la circulation automobile, élève d'année en année d'une manière formidable la consommation américaine. Très rapidement les Etats-Unis se placent en tête des consommateurs de caoutchouc brut et leurs seules importations absorbent bientôt 75 % de la production totale.

En même temps, le nombre des usines et les capitaux investis dans l'industrie caoutchoutière s'élèvent de jour en jour. Aujourd'hui, on y compte environ 500 entreprises occupant environ 160.000 ouvriers.

L'organisation officielle de l'industrie est la *Rubber Association of America*, qui a pour mission de défendre les intérêts commer-

ciaux de ses adhérents, de les encourager à la coopération et de rechercher toutes les informations intéressant l'industrie caoutchoutière.

Il existe aussi à New-York une Bourse spéciale du caoutchouc, la *Rubber Exchange*, qui assure les opérations de vente et d'achat de caoutchouc brut.

La *Société Américaine de Chimie* possède une division « Caoutchouc » où les chimistes spécialisés dans cette question se réunissent en congrès deux fois par an et discutent — quelquefois même avec violence — les dernières découvertes et les derniers perfectionnements obtenus dans l'industrie caoutchoutière.

Plusieurs Universités donnent enfin des cours spéciaux de chimie caoutchoutière et préparent ainsi de nombreux étudiants à la carrière du caoutchouc. A côté des institutions privées, le Gouvernement Fédéral a institué un « Technical Bureau of Standards », dont un département spécial s'occupe uniquement des questions de caoutchouc, notamment des recherches scientifiques et des essais sur objets fabriqués.

Ainsi, techniquement bien pourvue, servie par des hommes audacieux et entreprenants, concentrée dans quelques grandes villes comme Akron ou Détroit, l'industrie caoutchoutière américaine a rapidement conquis la première place dans le monde, tant pour la quantité du caoutchouc brut qu'elle consomme, que pour la valeur et le nombre des produits qu'elle fabrique.

U. S. A. — Industries caoutchoutières

Années	Nombre d'établissements	Capital en dollars	Valeur de la production en dollars
1849	34		3.000.000
1859	29	3.100.000	5.700.000
1869	56	7.500.000	14.500.000
1879	104	8.900.000	25.300.000
1889	167	27.100.000	42.800.000
1899	301	71.200.000	99.800.000
1904	265	86.800.000	148.000.000
1909	267	162.100.000	197.300.000
1914	342	267.600.000	300.900.000
1919	477	960.000.000	1.136.200.000
1921	496	960.000.000	704.900.000
1923	500		961.000.000

U. S. A. — Importation du caoutchouc brut

Années	Importations en tonnes	Consommation mondiale (en tonnes)	Part des Etats-Unis dans la consommation totale du monde
1900	19.500		
1910	32.400	98.000	35 %
1914	62.000	122.000	51 %
1918	143.000	219.000	66 %
1922	299.000	403.000	73,5 %
1923	319.700	417.000	72,6 %
1924	337.200	420.000	75 %
1925	385.000	529.000	73 %
1926	395.000	625.000	63 %
1927	432.000		

§ 2. — ETAT ACTUEL DE L'INDUSTRIE CAOUTCHOUTIÈRE AMÉRICAINE

De l'énorme quantité de caoutchouc brut que les Etats-Unis importent annuellement, la majeure partie est consommée par l'industrie des pneumatiques et des bandages: 70 % environ. Le reste, c'est-à-dire environ 30 %, est employé par les industries secondaires, soit:

- 6 % pour l'industrie des chaussures;
- 6 % — les instruments techniques;
- 1 % — les vêtements imperméabilisés;
- 9 % — les objets d'hygiène;
- 1,8 % — les semelles et talonnettes;
- 1,2 % — les isolants;
- 1,1 % caoutchouc durci;
- 1,9 % divers.

Aussi, sur 960 millions de dollars d'objets en caoutchouc sortis en 1923 des manufactures américaines, 620 millions — soit 54,5 % — représentent la valeur des bandages et des pneumatiques.

Mais les autres industries caoutchoutières commencent à prendre une importance qui n'est pas négligeable.

L'industrie de la chaussure a vu sa production passer de 54 millions de dollars en 1914 à 145 millions en 1923. La campagne de

publicité organisée pour la vulgarisation des semelles en crêpe, non vulcanisé ou vulcanisé, a parfaitement réussi, non seulement en Amérique, mais encore aux Indes, en Chine, au Japon, tous pays où les Etats-Unis exportent une partie considérable de leur production. Il est possible que l'engouement pour les chaussures de ville et de luxe en caoutchouc ne soit qu'une mode passagère et que les Américains renoncent bientôt à chausser leurs pieds fins de souliers épais et diagraphiques. Néanmoins, il reste un nombre infini d'applications qui ne risquent pas de disparaître: bottes en caoutchouc pour agriculteurs, pour bûcherons, pour mineurs, pour pêcheurs, snow-boots, etc.

Aujourd'hui, la fabrication des bottes et chaussures en caoutchouc tient une place prépondérante dans l'industrie caoutchoutière et son importance n'est dépassée que par celle des bandages et des pneumatiques. La progression depuis 1879 en a été continue et il est probable qu'elle ne s'arrêtera pas de sitôt, car la coutume se répand de plus en plus aux Etats-Unis de porter des caoutchoucs légers par le mauvais temps, surtout en dehors des grandes agglomérations urbaines.

Production de l'industrie de la chaussure en caoutchouc

Années	Production en dollars
1879.....	9.706.000
1889.....	18.732.000
1899.....	41.090.000
1904.....	70.075.000
1909.....	49.721.000
1914.....	53.822.000
1919.....	116.917.000
1921.....	94.033.000
1923.....	145.000.000

Les autres industries du caoutchouc fournissent, réunies ensemble, une production annuelle d'environ 200 millions de dollars (196 millions en 1923): tuyaux et fils de toutes sortes, courroies de transmission, vêtements, jouets, articles de sport, papier et pavés.

Akron est le centre le plus important de l'industrie caoutchou-

tière américaine. C'est une ville toute neuve, située dans l'Ohio, et qui compte déjà près de 250.000 habitants ; à elle seule elle manufacture les objets les plus divers, 200.000 tonnes de caoutchouc par an, soit la moitié de la consommation américaine. Il faut y ajouter encore environ 60.000 tonnes de caoutchouc régénéré, ce qui porte à 260.000 tonnes les quantités travaillées dans les 93 usines de la région d'Akron. Presque tous les objets fournis par l'industrie américaine sont destinés au marché intérieur ; 5 % à peine sont exportés.

§ 3. — LA CIRCULATION AUTOMOBILE AUX ETATS-UNIS ET LE DÉVELOPPEMENT DE L'INDUSTRIE DES PNEUMATIQUES

C'est l'industrie automobile qui, aux Etats-Unis comme ailleurs, consomme la plus grande partie du caoutchouc brut importé. D'elle, en définitive, dépendent et la capacité d'absorption du pays et le développement futur de la consommation.

Les Etats-Unis marquent vraiment le triomphe de l'automobile. La circulation des véhicules à moteur de tous genres y a passé de 460.000 en 1910, à 20.200.000 en 1926, le nombre des voitures en circulation dans le monde entier étant de 25.000.000 ; ainsi, à eux seuls, les Etats-Unis y entrent pour les 4/5. Il en résulte qu'on y trouve une auto environ pour 5 habitants tandis que le Canada, qui vient immédiatement après pour le pourcentage de la circulation par rapport à la population, ne compte qu'une auto pour 10 habitants ; la Nouvelle-Zélande, 1 auto pour 11 habitants ; l'Australie, 1 auto pour 16 habitants ; et la France, qui vient au cinquième rang, 1 auto pour 43 habitants.

Aux Etats-Unis mêmes, la répartition du pourcentage est assez inégale suivant les Etats. Le Kansas, qui vient en tête, compte une auto pour moins de 2,7 habitants, car le nombre des industriels et des fermiers qui possèdent deux et plusieurs véhicules y est assez considérable.

La capitale de l'industrie automobile est *Détroit*, sur le lac Ontario. Cette ville de 1.500.000 habitants compte à elle seule 500.000 voitures, soit une par 3 habitants, ce qui paraît aujourd'hui le point de saturation. A *Détroit* sont installées toutes les grandes firmes, depuis la General Motor's C° qui groupe une vingtaine de marques différentes (Cadillac, Chevrollet, Buick, Chrysler, Pierce-Arrow.

Denby, Ajax, Oookland, Dodge, Hudson, etc.) jusqu'à la « Ford Motor Company », qui sort de ses usines environ une auto toutes les trois minutes.

C'est, d'ailleurs, grâce à ce système de fabrication en grande série que les Américains ont pu produire des voitures à bon marché, accessibles à la grande masse des petits fermiers, des petits employés et même des ouvriers. Sinon pour la Ford, du moins pour quelques autres marques, les prix depuis 1920 ont baissé d'une manière très sensible.

Marques	Prix en 1922 en dollars	Prix en 1925 en dollars
Ford	645	660
Oakland	895	695
Chevrolet	875	735
Dodge	1.785	895

Cette diminution est due en partie à l'âpre concurrence qui met aux prises, Ford et les autres firmes. Le public en profite et la circulation automobile s'accroît d'année en année. Elle est due aussi à la remarquable organisation technique et commerciale des grandes firmes américaines, en particulier de la maison Ford.

M. Georges Le Fèvre donne, dans *l'Épopée du Caoutchouc*, un tableau saisissant de cette activité chronométrée et standardisée :

« Un atelier long de plus d'un kilomètre. On vous installe juste au moment où les chaînes d'un palan viennent de déposer les quatre longerons d'un châssis Ford. Un cadre nu. Le palier avance légèrement. Le cadre aussi. Il est happé par quatre manœuvres qui le harponnent, le perforent à la perceuse électrique, travaillent à ses côtés sans que la marche s'interrompe. Le visiteur marche aussi, d'un pas égal. Il voit peu à peu le châssis se monter, l'arbre de transmission, puis le pont-arrière, puis le moteur descendre du plafond, d'un bloc, aussitôt rivé, boulonné avec une rapidité foudroyante. Puis le radiateur qu'on démaillotte de son papier de soie. Toutes les pièces arrivent des allées transversales, prêtes. Nul retard. Le synchronisme est parfait. Les roues sont ajustées, le volant, le réservoir; il ne reste plus qu'à essayer le moteur, d'abord au gaz pauvre, puis à l'essence. Essais satisfaisants. Le châssis est bon. Cinq mètres plus loin, la carrosserie suspendue est prête. On la descend tout d'une pièce. Elle s'emboîte exactement. Cinq coups de marteau. Puis la boulonneuse électrique entre en jeu. Tous les écrous vissés, rivés, la voiture est prête. Un jeune apprenti s'installe au volant, met en

marche. Trente secondes d'arrêt, à dix mètres, devant un écran de toile blanche, pour le réglage des phares. Un coup de chiffon. En route. La 11.508.473^e voiture Ford démarre, disparaît. Elle est née en moins d'une demi-heure.

Et la suivante démarre à son tour, trois minutes après. Et derrière elle, une autre, puis une autre encore, et toujours une autre, de trois minutes en trois minutes. » (1)

Grâce à ces progrès techniques, la production annuelle d'autos a augmenté dans des proportions formidables depuis 1910, passant de 187.000 véhicules à 4.257.000 en 1926. Une partie de ces nouvelles autos est destinée à remplacer des voitures usées ou hors d'usage; une autre, quoique relativement peu importante, est exportée; et le surplus qui représente de 35 à 40 %, vient accroître le chiffre net de la circulation. On remarquera toutefois une légère diminution de la production annuelle en 1926 et probablement en 1927 dont on ne connaît à l'heure actuelle que les résultats des dix premiers mois. La cause doit en être recherchée dans la saturation du marché automobile et surtout dans les progrès techniques accomplis, qui permettent de fabriquer, au même prix, des voitures plus robustes et par conséquent de plus longue durée.

Production annuelle des voitures à moteur aux Etats-Unis

Années	Nombre de voitures	Années	Nombre de voitures
1895	5	1922	2.547.000
1901	5.000	1923	3.951.000
1905	25.000	1924	3.505.000
1910	187.000	1925	4.323.000
1915	884.610	1926	4.257.000
1920	2.111.053	1927	3.385.000
1921	1.595.304		(10 premiers mois)

Naturellement la production des pneumatiques et des bandages a suivi une ascension parallèle, s'élevant de 6 millions en 1913 à 65 millions en 1926. Elle représente une vingtaine de types standardisés, types ordinaires, ballons dont le prix de revient est sensiblement plus élevé.

(1) En France, les usines Citroën offrent le spectacle d'une activité aussi bien réglée grâce à l'adoption du travail à la chaîne.

On remarquera toutefois que la production des pneus et des bandages n'a pas augmenté dans la proportion rigoureuse des véhicules à moteurs. Tandis que ceux-ci, de 1913 à 1926, ont passé de 1 à 16 environ, la production des pneus n'a crû que dans la proportion de 1 à 10. Ce fait est d'autant plus remarquable que, d'une part, l'emploi du cinquième pneu a déjà commencé à se généraliser et, d'autre part, que la moyenne kilométrique obtenue par véhicule s'est beaucoup relevée les dernières années, ce qui a entraîné une consommation plus intense de benzine et une usure plus rapide des voitures.

Si malgré tous ces facteurs, la production des pneus n'a pas suivi la même progression mathématique que le nombre des véhicules en circulation, c'est que les progrès accomplis dans la fabrication ont permis de fournir des produits beaucoup plus solides et plus résistants qu'autrefois, si bien que les industriels ne sont pas éloignés de considérer comme un inconvénient et un manque à gagner la trop bonne qualité des pneus. Un jeu ordinaire de pneus pouvait subir les années précédentes une dizaine de milliers de kilomètres, tandis que depuis l'introduction du pneu Cord on obtient fréquemment des moyennes de 40.000 kilomètres. On peut attribuer aussi, en partie, cette longue durée à l'amélioration des routes dans l'ensemble du pays.

Toutefois, il reste que d'une manière générale, l'augmentation des voitures en circulation, des pneus fabriqués et du caoutchouc brut importé a suivi une progression parallèle, et que l'importation est en fonction directe de l'industrie des pneus et de l'industrie automobile.

Industrie américaine des véhicules à moteur (1)

Années	Nombre de voitures en circulation	Pneus, bandages et chambres à air fabriqués annuellement	Importation de caoutchouc brut (tonnes)
1900	8.000		19.500
1903	32.000		24.300
1904	55.000		27.300
1905	78.000		28.000
1906	107.000		26.500
1907	142.000	Chiffres inconnus	28.600
1908	197.000		28.000
1909	312.000		30.700
1910	463.000		32.400
1911	639.000		34.500
1912	944.000		50.200
1913	1.255.000	6.588.000	46.000
1914	1.711.000	8.893.000	61.000
1915	2.446.000	12.840.000	97.000
1916	3.513.000	18.565.000	116.000
1917	4.983.000	25.840.000	177.000
1918	6.147.000	21.000.000	143.000
1919	7.559.000	34.000.000	237.000
1920	9.211.000	32.000.000	249.000
1921	10.564.000	27.000.000	178.900
1922	12.239.000	38.000.000	299.000
1923	15.092.000	45.000.000	319.000
1924	17.593.000	50.000.000	337.000
1925	19.954.000	55.700.000	385.000
1926	20.234.000	65.000.000	395.000
1927			432.316

§ 4. — L'EXPORTATION

Malgré l'énorme production de l'industrie caoutchoutière américaine, l'exportation est relativement peu considérable; car le marché intérieur absorbe la majeure partie de la fabrication: 96 % jusqu'à ces dernières années.

(1) *The statistical position of Rubber*. Kunhardt. 1927.

Avant la guerre, l'Angleterre, la France et l'Allemagne étaient pour les États-Unis de très actifs concurrents. Pourtant les exportations passèrent de 12.500.000 dollars en 1913 à 53.000.000 de dollars en 1919.

A la suite de la baisse de 1920, la part américaine dans l'exportation totale des pneus tomba de 38 % à 25 %, tandis que la France augmentait ses exportations de 27 % à 40 %.

La valeur des pneus exportés baisse de 20.700.000 dollars en 1922 à 20.210.000 en 1923, quoique le tonnage en ait augmenté. Pour les autres objets en caoutchouc : fils, tissus, outils, hygiène, l'exportation baisse en 1923 à la fois en quantité et en valeur. La concurrence française, allemande et anglaise se fit durant cette année plus redoutable que jamais.

Par contre, les exportations d'objets en caoutchouc durci augmentèrent en volume et en valeur, ce qui permit à la moyenne générale de s'élever sensiblement au-dessus des exportations de 1922 et d'atteindre 36.972.000 dollars sur une production totale de 960 millions de dollars.

En définitive, l'exportation américaine est fortement gênée sur le marché européen par la concurrence des grands États européens qui fournissent à meilleur marché des produits aussi finis et souvent supérieurs. Pour les pneus, l'industrie américaine est radicalement empêchée de développer ses affaires en Europe par la concurrence de la France et de l'Italie. Loin de gagner du terrain, elle semble plutôt en perdre un peu chaque année. Par contre, les marchés de l'Amérique du Sud et de l'Asie lui offrent des débouchés qui s'étendent chaque jour. Pour les autres produits caoutchoutés : tissus, chaussures, vêtements ébonite, etc., l'Amérique a une supériorité assez marquée sur l'Europe et a conquis la première place sur les principaux marchés.

§ 5. — L'AVENIR DE LA CONSOMMATION AUX ÉTATS-UNIS

Les États-Unis, nous venons de le voir, sont le plus gros consommateur de caoutchouc qui soit au monde, absorbant à eux seuls plus de 75 % de la production totale.

Le caoutchouc importé y est pour la plus grosse partie consommé par l'automobile, quelle que soit par ailleurs l'importance grandissante des industries caoutchoutières de second plan, comme les vête-

ments imperméabilisés, les chaussures, les câbles, les instruments de chirurgie.

En définitive, c'est donc l'industrie automobile qui détermine la puissance d'absorption du pays entier. A vrai dire, la consommation du caoutchouc brut ne dépend pas tant de l'industrie automobile que de l'industrie des pneus. Si l'une est généralement fonction de l'autre, on peut néanmoins fort bien supposer un accroissement continu dans la fabrication des pneus quoique le nombre des véhicules à moteur en circulation demeure stationnaire ou même diminue.

Il suffit qu'un léger relèvement se produise dans la moyenne kilométrique réalisée par les autos ou que l'exportation des pneus soit plus abondante.

Ainsi donc pour déterminer la capacité d'absorption future d'un pays comme les Etats-Unis, il faut examiner séparément l'état de la circulation automobile et la situation de l'industrie pneumatique. C'est à quoi n'ont pas toujours songé les honorables statisticiens qui s'efforcent gravement de fixer une date à la saturation probable du marché américain.

Dans une étude très détaillée parue en 1926, M. Angas (1), se livrant à des calculs minutieux et compliqués, a fixé à la période 1926-27 le point de saturation du marché automobile américain et il prévoyait pour cette date une baisse de 25 % environ dans les fabrications nouvelles.

La baisse a eu lieu effectivement, mais elle n'a pas atteint les proportions qu'il lui assignait.

En réalité le problème n'est pas aussi facile à résoudre qu'on le pense. Il s'agit de savoir :

- 1° Si le taux de 1 auto pour 5 habitants est un taux maximum;
- 2° Si les exportations des véhicules à moteur ont atteint leur point culminant;
- 3° Si la production des pneus, bandages et chambres à air, grâce aux progrès accomplis, n'augmentera plus que dans des proportions minimales.

En examinant les statistiques américaines, nous constatons que

(1) *The Coming Collapse in Rubber?* by L. L. B. Angas.

le pourcentage d'autos en circulation, après avoir augmenté très rapidement, tend depuis 1924 à devenir étale:

1915	une auto pour 43 habitants	1921	une auto pour 10 habitants
1916	» 30 »	1922	» 8 »
1917	» 22 »	1923	» 7 »
1918	» 18 »	1924	» 6 »
1919	» 14 »	1925	» 5,5 »
1920	» 10 »	1926	» 5,4 »

Incontestablement le mouvement se ralentit quoique la population augmentant, le nombre total d'autos et de véhicules à moteur en circulation augmente aussi d'une façon absolue.

Ne peut-on espérer un relèvement nouveau du pourcentage? La moitié des 48 Etats qui composent les Etats-Unis ont une auto pour moins de 5,4 habitants. Le Kansas atteint même la proportion de une auto pour 2,7 habitants.

La Californie, une auto pour 2,8 habitants.

La Floride une auto pour 3,3 habitants, etc...

Supposons une moyenne générale de une auto pour 3 habitants (ce qui paraît bien être le maximum qu'on puisse atteindre), aussitôt, le total des véhicules en circulation bondit à 40 millions, soit près du double de la circulation actuelle; parallèlement, la consommation des pneus s'élève et peut atteindre environ 120 millions d'unités par an et la demande de caoutchouc s'en trouve du même coup augmentée d'un bon tiers.

Mais le pourcentage des autos dépend de deux facteurs, c'est-à-dire en somme de deux inconnues: 1° de la richesse générale du pays 2° du prix des véhicules. Pour l'une comme pour l'autre, on peut en définitive, étant donné les conditions actuelles de l'économie américaine, se montrer assez optimiste.

Pour l'exportation des autos comme des pneus, les données sont de beaucoup plus incertaines.

D'une part, il semble acquis que le marché européen ne présentera jamais pour les Etats-Unis des débouchés de beaucoup supérieurs aux débouchés actuels, tant en raison des difficultés financières où se débat l'Europe que de la concurrence interne.

Mais il existe deux continents, l'Amérique du sud et l'Asie, dont la richesse et la prospérité naissantes peuvent offrir à l'industrie

américaine un magnifique champ d'exploitation à condition que la concurrence européenne n'y vienne pas contrecarrer l'influence américaine. En réalité ici nous sommes en plein inconnu.

Enfin, sur le propre marché intérieur des Etats-Unis peut-on espérer — même dans le cas où la circulation automobile se stabiliserait autour des chiffres actuels — une augmentation importante dans la production et la consommation annuelle des pneus, bandages et chambres à air d'où dépend en définitive l'importance de caoutchouc brut?

Sans doute l'emploi du cinquième pneu et l'usage plus intense de l'automobile relèveront les taux de la production. Malheureusement, d'autres facteurs viennent en sens contraire:

1° les progrès de l'industrie qui permettent d'obtenir des pneus et des bandages très résistants, d'une durée double et même triple des anciens modèles.

2° l'amélioration des routes.

Enfin à toutes ces causes qui tendent à comprimer la demande future s'ajoute l'emploi de plus en plus intensif du caoutchouc régénéré ; même dans la fabrication des pneus et des chambres à air. Il est vrai d'ajouter, que dans ce cas, la durée du produit en est sérieusement diminuée !

Si complexes que soient les éléments qui contribuent à façonner la demande du caoutchouc brut, les uns agissant dans le sens de la compression et les autres de l'extension, on peut affirmer, avec la quasi-certitude de ne pas commettre d'erreur, qu'aux Etats-Unis, la consommation et l'importation du caoutchouc brut et frais augmenteront d'année en année car il est dans la nature des choses, que dans des circonstances normales, elles augmentent.

Augmenteront-elles dans les mêmes proportions que par le passé ? Nous retombons alors dans l'inconnu et l'incertain. Toutefois, on peut prévoir pour les années d'avenir immédiat un ralentissement dans l'importation du caoutchouc brut, pour les raisons que nous avons indiquées dans ce paragraphe.

Section III

LA CONSOMMATION FRANÇAISE

§ I. — GÉNÉRALITÉS

Pas plus que l'Angleterre, la France ne peut songer à absorber des quantités de caoutchouc comparables à celles que les États-Unis importent annuellement.

Si l'industrie caoutchoutière y est apparue et s'y est développée bien avant que l'Amérique s'y adonnât, elle a été forcément limitée par l'étroitesse des débouchés et par la concurrence formidable qu'elle a rencontrée en Angleterre et aux États-Unis.

Mais elle tient, dans le monde, un rang fort honorable entre l'Amérique et l'Angleterre, disputant âprement la seconde place à cette dernière. En 1926, la consommation a atteint 40.000 tonnes et les produits fabriqués représentaient une valeur de plus de deux milliards de francs.

*
* *

Consommation du caoutchouc brut.

Années	Tonnes	Années	Tonnes
1827	3	1910	3.800
1830	7	1913	5.000
1840	30	1919	20.300
1850	120	1920	16.600
1860	600	1921	14.700
1870	1.250	1922	27.660
1880	1.600	1923	31.108
1890	2.500	1924	34.440
1900	2.800	1925	36.900
1905	2.878	1926	39.091

Les importations de caoutchouc brut et de gutta-percha s'élèvent d'année en année, en quantités et en valeur. Elles proviennent principalement, en réexportation de la Grande-Bretagne, directement de l'Asie britannique, du Brésil et des colonies françaises.

Les expéditions brésiliennes sont toujours en diminution marquée ; au contraire, celles des colonies françaises augmentent absolument et se maintiennent au taux de 17 % ; elles proviennent principalement de l'Indo-Chine, tandis que celles des colonies africaines sont en régression sensible.

Nos plus gros fournisseurs sont la Grande-Bretagne (marché de Londres) et l'Asie britannique qui réunies nous ont procuré 67 % de nos besoins en 1928, 65 % en 1924, 63 % en 1925 et 55 % seulement en 1926.

Quant aux exportations de produits en caoutchouc, elles atteignent, bon an mal an, 80.000 quintaux, d'une valeur de 200 à 250 millions de francs ; elles se font principalement à destination de l'Italie, des Etats-Unis, de l'Espagne, de l'Allemagne et de l'Union belgo-luxembourgeoise et en dernier lieu de la Grande-Bretagne.

Importations de caoutchouc brut en quintaux

	1924	1925	1926
Grande-Bretagne	169.600	182.100	121.130
Asie anglaise	101.600	105.195	148.920
Brésil	26.200	17.400	15.900
Etats-Unis		23.330	31.000
Autres	43.135	45.241	77.700
Indo-Chine	50.000	66.640	67.200
Congo français	10.200	5.800	11.700
Afrique occ. française	9.500	6.500	11.800
Côte occ. d'Afrique	1.180	4.900	1.059
Total	411.630	457.283	487.054

La différence entre les importations et les exportations s'établit de la manière suivante :

	1923	1924	1925
Importations	370.310	411.630	457.283
Exportations (en quintaux)	54.031	60.094	76.783
	316.269	351.536	370.500

§ 2. — ETAT ACTUEL DE L'INDUSTRIE FRANÇAISE DU CAOUTCHOUC

En 1926, il existait en France environ 180 usines fabriquant les objets de caoutchouc les plus divers. Le total des ouvriers qui y étaient employés s'élevait à 70.000 et la production globale était évaluée à près de 2 milliards de francs.

Les exportations sont considérables ; elles ont atteint, en 1925, la moitié de la production environ, soit 1 milliard de francs dont 800 millions, en chapes, chambres à air, pneumatiques et bandages. Elles représentent un taux très élevé dans l'ensemble des exportations mondiales, 31 % en 1919, 27 % en 1920, 40 % en 1921 et 1922. La France s'est assurée par les traités de commerce passés avec différents pays voisins, un régime préférentiel pour ses exportations de caoutchouc. Son meilleur client est l'Angleterre qui lui achète en moyenne 30 % de ses exportations, surtout des pneumatiques de bicyclettes.

Les progrès accomplis par l'industrie caoutchoutière française depuis 1900 sont tout à fait remarquables, puisque en même temps qu'un accroissement de la production, on note un essor extraordinaire des exportations qui ont passé de 13 millions de francs environ à plus de 1 milliard en 1925. (1)

Quand aux importations de produits fabriqués, elles sont infiniment moins importantes et n'ont pas dépassé en 1925, 36.800 quintaux, d'une valeur de 110 millions, contre 30.700 quintaux, d'une valeur de 73 millions en 1924, tandis que, au contraire, en

(1)		EXPORTATIONS		
Années		Pneus, bandages chambres à air	Autres	Total
1900	tonnes	»	1.138	1.138
	francs	»	13.384.000	13.384.000
1905	tonnes	»	2.120	2.120
	francs	»	23.000.000	23.000.000
1910	tonnes	945	2.550	3.500
	francs	24.500.000	36.000.000	60.500.000
1918	tonnes	4.461	1.800	6.261
	francs	84.400.000	22.000.000	106.400.000
1920	tonnes	14.238	5.200	19.438
	francs	617.600.000	205.000.000	822.600.000
1925	tonnes	31.121	7.100	38.221
	francs	809.900.000	254.000	1.064.000.000

1920, elles avaient atteint 120.000 quintaux représentant près de 500 millions de francs dont 280 millions pour les pneus, bandages et chambres à air. En 1913, les chiffres des importations étaient de 37.000 quintaux d'une valeur de 51 millions environ.

Il est donc évident que l'industrie caoutchoutière française est dans une situation florissante et qu'elle est devenue pour le pays une industrie nettement exportatrice.

Si les événements monétaires de l'après guerre comme la situation économique de l'Europe ont favorisé ce mouvement d'expansion et ouvert à la France de nouveaux débouchés, on ne se trouve pas cependant devant un phénomène de prospérité passagère, destiné à disparaître avec les circonstances exceptionnelles qui l'ont créé. Quelque excitation que la crise des changes ait produite dans le rythme des exportations de caoutchouc travaillé, celles-ci, déjà nombreuses avant la guerre, auraient même dans une situation normale, suivi une courbe ascendante qui les eût conduites, sinon à l'importance qu'elles ont acquises aujourd'hui, du moins dans un état de prospérité tout à fait voisin.

§ 3. — CIRCULATION AUTOMOBILE ET INDUSTRIE AUTOMOBILE EN FRANCE

Plus encore que l'industrie caoutchoutière, l'industrie automobile est parvenue en France, après la guerre, à un très haut degré de prospérité, mesuré d'une part par le chiffre des autos fabriquées chaque année et d'autre part par le nombre toujours plus élevé des véhicules exportés.

En 1926, il existait en France 901.000 véhicules à moteur en circulation, soit une auto pour 43 habitants ce qui plaçait notre pays au 5^e rang après les Etats-Unis, le Canada, la Nouvelle Zélande et l'Australie, immédiatement avant l'Argentine et la Grande-Bretagne.

Pour le chiffre global des autos, nous venons au 3^e rang après les Etats-Unis (22 millions) et la Grande-Bretagne (984.000)

En 1926, l'industrie automobile française possédait un capital de 4 milliards, employait 400.000 ouvriers, utilisait 185.000 tonnes d'acier et faisait un chiffre d'affaires de 7 milliards de francs, supérieur de beaucoup au chiffre d'affaires de la soierie (5 milliards $\frac{1}{2}$) et à celui de l'industrie du matériel électrique ($\frac{1}{2}$ milliard) (1).

(1) Bulletin officiel de la Chambre syndicale des constructeurs d'automobiles.

Le nombres des voitures produites annuellement a augmenté très rapidement passant de 55.000 en 1921 à 190.000 en 1926.

Autos fabriquées chaque année.

1921	55.000
1922	75.000
1923	110.000
1924	145.000
1925	177.000
1926	190.000

Une grosse partie de la production, plus de 25 % en moyenne est exportée : en 1926, 50.000 autos (26 % de la fabrication totale) d'une valeur de 2 milliards $\frac{1}{2}$ de francs.

Principaux pays destinataires (1926)

Belgique et Luxembourg	8.423	Indo-Chine	2.895
Espagne	8.379	Maroc	1.851
Angleterre	5.461	Allemagne	1.630
Suisse	4.657	Portugal	1.118
Algérie	5.730	Argentine	996

Durant ces dernières années, le développement de la circulation automobile a suivi, en France le même rythme qu'aux Etats-Unis entre 1911 et 1915. Or en 1915, les Etats-Unis possédaient 1 auto pour 11 habitants. Si donc le rythme se maintient en France à la même allure, le nombre des véhicules en circulation s'élèvera en 1931 à 3.700.000, soit une auto pour 11 habitants et la production annuelle serait de 800.000 voitures sans compter les possibilités d'exportation.

Ces statistiques quelque impressionnantes qu'elles soient, n'ont rien de chimérique. Toutefois elles supposent comme condition préalable, *un développement parallèle de la richesse générale et de la capacité d'achat des particuliers*. Il est évident que si les circonstances viennent à changer, le jeu en sera sensiblement modifié.

Or il faut craindre qu'une stabilisation monétaire, entraînant un réajustement de toute économie nationale, ainsi que les impôts de

plus en plus lourds qui grèvent l'industrie et les particuliers, ne soient autant de causes qui arrêtent ou retardent le développement naturel de la circulation automobile et par conséquent la consommation annuelle du caoutchouc brut.

Mais, pour efficace que soit le frein de cette restriction forcée, il reste néanmoins que le point de saturation est très loin d'être atteint en France et que, même dans les difficultés financières du temps présent, il faut prévoir un accroissement très sensible de la demande en caoutchouc brut.

Section IV

LES AUTRES CONSOMMATEURS

Si la consommation américaine est de beaucoup la plus considérable qui soit, les autres nations, réunies, absorbent annuellement une masse de caoutchouc qui n'est pas négligeable et dont l'importance tend à croître chaque année.

Alors qu'une certaine saturation s'est déjà fait sentir sur le marché américain, la plupart des pays en Europe, en Asie, et en Amérique du Sud, sont loin d'avoir atteint leur plus haute capacité d'achat ; quelques-uns même, comme l'Allemagne, retardée jusqu'alors par la défaite militaire et par les désastres financiers, ont doublé et triplé, en trois ou quatre ans, leur consommation.

*
**

Outre les Etats-Unis et la France, il existe encore quatre autres consommateurs importants : l'Angleterre, le Canada, le Japon et l'Allemagne ; deux consommateurs moyens, l'Italie et la Russie et quelques autres pays qui importent de petites quantités de caoutchouc.

§ 1. — L'ANGLETERRE. — La situation de la Grande-Bretagne sur le marché du caoutchouc est toute particulière. Outre le caoutchouc nécessaire à ses besoins propres, elle en importe encore qu'elle réexporte dans divers pays d'Europe ou d'Amérique.

Place de transit et de stockage, Londres joue, vis à vis de la consommation, le même rôle d'intermédiaire et de courtier que

Singapour à l'égard de la production. Ainsi aux deux bouts du monde, les Anglais tiennent les écluses du caoutchouc et contrôlent les opérations de vente et d'achat.

Pour la consommation de caoutchouc frais comme pour la circulation automobile, la Grande-Bretagne se place après les Etats-Unis et immédiatement avant la France.

En 1927, on y comptait 1.600.000 véhicules à moteur, soit 1 véhicule par 28 habitants (1), alors qu'il n'existait qu'une voiture pour 70 habitants en 1925.

	1925	1926	1927
Voitures particulières	650.181	725.527	817.593
Voitures commerciales	231.957	257.283	281.272
Motocyclettes	491.438	498.255	518.867
Total	1.373.576	1.481.065	1.617.732

La production des automobiles dépasse aujourd'hui 170.000 voitures par an, dont un nombre assez important est exporté sur le continent européen ou dans les colonies britanniques.

Importation et exportation de véhicules (en livres sterling)

	1925	1926	1927
Exportation	13.500.000	12.600.000	14.000.000
Importation	11.350.000	6.300.000	8.200.000
Différence	+ 2.150.000	+ 6.300.000	+ 5.800.000

Les différentes industries caoutchoutières, pneus, bandages, vêtements, etc., sont très importantes et depuis l'introduction des droits de douane sur les pneus importés de l'étranger, la fabrication intérieure a connu un nouvel essor.

En résumé, la consommation de la Grande-Bretagne augmente régulièrement suivant les besoins de son industrie automobile et il est probable que son immense empire colonial lui offrira des débouchés sans cesse nouveaux pour l'écoulement de ses produits en caoutchouc, pneus et vêtements.

(1) Symington et Sinclair, Londres.

*
* *

§ 2. — L'ALLEMAGNE, L'ITALIE, LA RUSSIE. — Dans ces trois pays, la circulation automobile est encore très inférieur à ce qu'elle devrait être normalement et la consommation de caoutchouc s'en ressent.

Cependant depuis 1920, l'Allemagne a accompli des progrès gigantesques. Quoique le nombre des automobiles en circulation n'y dépasse pas encore 350.000 unités, ce qui est très peu pour une population de 65 millions d'habitants, l'industrie caoutchoutière y a pris ces dernières années un essor remarquable que le développement certain de l'industrie de l'automobile ne fera qu'augmenter.

Elle compte déjà 260 usines, occupant environ 60.000 ouvriers et absorbe des quantités de plus en plus fortes de caoutchouc.

Importation de caoutchouc brut

1910	13.700 tonnes	1923	18.500 tonnes
1913	16.300	1924	22.700
1919	4.500	1925	33.900
1920	12.604	1926	22.700
1921	21.583	1927	40.000
1922	27.500		

Nul doute qu'avec la stabilité monétaire, la richesse de l'Allemagne ne se reconstitue assez vite et qu'elle ne lui permette d'atteindre une circulation automobile égale à celle des autres grandes puissances : l'Angleterre et la France. Il faut donc prévoir, avec le relèvement économique de l'Allemagne, une augmentation constante de sa demande en caoutchouc brut.

*
* *

Il n'en est pas de même pour la Russie et l'Italie. De la première on ne sait pas grand'chose sinon que le caoutchouc importé sert principalement aux besoins de l'armée. Quant à la circulation automobile et à la consommation des pneus, elles sont dans cet immense pays réduites à presque rien. Quelles seront-elles dans l'avenir? Tout dépend de l'état politique et économique futur.

En Italie, au contraire, l'industrie automobile et l'industrie

caoutchoutière ont accompli, depuis l'avènement du fascisme surtout, des progrès étonnants, si bien qu'aujourd'hui ce pays se place au rang des gros consommateurs de caoutchouc.

Importation du caoutchouc

1912	3.400 tonnes	1923	8.880 tonnes
1914	3.000	1924	9.460
1918	7.500	1925	12.365
1920	6.800	1926	9.800
1921	6.400	1927	11.000
1922	6.600		

Mais comme le marché italien est relativement peu important, il a fallu que les industriels songeassent sérieusement à écouler à l'étranger une grosse partie de leur fabrication, plus de la moitié aujourd'hui. Grâce à une bonne organisation technique et à une main-d'œuvre abondante et intelligente, ils ont pu conquérir d'importants débouchés en Europe (surtout en Angleterre et en Belgique) en Amérique du Sud et aux Indes.

Mais il ne semble pas que l'industrie italienne puisse dans un avenir prochain absorber une quantité de caoutchouc supérieure au taux actuel.

La circulation automobile est encore en Italie très peu développée par rapport aux autres grands pays ; à peine le 1/120^e de la circulation américaine, le 1/7^e de l'Angleterre, le 1/6^e de la France et le 1/3 de l'Allemagne. La médiocre richesse du pays ni les conditions géologiques ou industrielles de l'économie nationale ne permettent d'espérer un rapide accroissement de ce taux.

Malgré les résultats obtenus ces dernières années, le marché italien sera pour longtemps encore assez restreint, d'autant plus que les conditions climatiques contribuent également à limiter la demande de certains produits comme les imperméables et les chaussures caoutchoutées.

Reste il est vrai le marché d'exportation.

Mais si l'industrie du caoutchouc se trouve en Italie dans des conditions assez favorables par rapport aux autres pays, si elle n'y est pas contrecarrée comme pour ses autres industries par des éléments naturels d'infériorité comme le manque de charbon, de

fer ou de pétrole, si grâce à une abondante main-d'œuvre, elle peut produire à des prix raisonnables d'excellents objets, elle n'en est pas moins forcément limitée sur beaucoup de marchés d'exportation soit par la concurrence des autres grands pays, soit par des barrières douanières très élevées.

Quel que soit le développement futur que l'on peut prévoir en Italie tant pour la consommation intérieure que pour l'exportation, il ne paraît pas toutefois que la puissance d'absorption de l'industrie caoutchoutière italienne puisse peser d'un grand poids dans l'accroissement de la demande en caoutchouc que l'on prévoit pour les années à venir.

§ 3. — CANADA, JAPON. — Hors d'Europe, il existe encore deux gros consommateurs : le Canada et le Japon.

Le Canada a bénéficié tout récemment des droits de douane que les Anglais et les Colonies Anglaises ont imposés aux produits américains et des faveurs accordées aux objets provenant des terres anglaises. Pour jouir de ce tarif préférentiel, de grandes firmes américaines ont établi des succursales au Canada et ont écoulé leurs pneus ou leurs automobiles sous l'étiquette canadienne.

Cette rapide revue des divers pays consommateurs nous indique, sauf aux Etats-Unis et dans quelques grands pays européens, la circulation automobile est encore très peu développée dans la plupart des contrées.

Des nations comme la Russie, la Pologne, la Roumanie, les Etats de l'Amérique du Sud (à part l'Argentine), les Indes, la Chine, etc., n'ont qu'un nombre insignifiant de véhicules à moteur et point d'industrie automobile.

Or de la circulation automobile dépend pour 75 % au moins la consommation du caoutchouc brut.

Il est donc évident qu'il reste une marge énorme à la consommation et que même les pays où la circulation automobile paraît devoir atteindre bientôt son point de saturation, pourront, en exportant leurs voitures et leurs pneus dans des contrées neuves, accroître encore leurs besoins de caoutchouc.

ANNEXES

Véhicules en circulation dans le monde entier

Années	Véhicules
1900	15.200
1905	124.400
1910	500.000
1919	8.800.000
1925	22.700.000
1926	26.000.000

Circulation automobile dans le monde entier en 1926 (1)

Etats-Unis	20.234.000 (automobiles, camions, motos, etc.)
Angleterre	1.474.575
France	855.000
Canada	727.954
Allemagne	589.930
Australie	368.293
Italie	184.700
Russie	18.500
Hollande	96.900

Monde entier 25.973.923

Nombre d'autos par habitant

Etats-Unis	1 voiture pour 5,4 habitants
Canada	10,6
Nouvelle-Zélande	11,6
Australie	16,4
France	43
Argentine	44
Grande-Bretagne	45
Danemark	53
Belgique	59

(Extrait du numéro statistique « Automotive Industries » 1927).

(1) Département américain du Commerce.

Voitures produites en 1926

Etats-Unis	4.480.000
France	190.000
Grande-Bretagne	170.000
Italie	70.000
Allemagne	25.000
Belgique	8.000

CONCLUSION A LA PREMIERE PARTIE

Il est nécessaire, au terme de cette première partie, de dégager quelques faits très généraux qui puissent servir de points de repère aux développements futurs de cette étude.

Nous voyons tout d'abord que la production du caoutchouc est concentrée aujourd'hui en Extrême-Orient, que les plantations y sont loin d'être entièrement entre les mains des Anglais et qu'une partie importante de la production est fournie par les Hollandais ; en revanche, les organisations de vente sont presque toutes sous le contrôle de la Grande-Bretagne.

D'un autre côté, la production des plantations d'une part et la consommation d'autre part ont depuis 1914 augmenté dans des proportions considérables sans toutefois qu'un équilibre durable ait jamais pu s'établir entre l'une et l'autre.

Cette harmonie est d'autant plus difficile à obtenir que les conditions auxquelles est soumise la culture du caoutchouc — aléas et longueur de temps — ne permettent pas de combler rapidement une hausse de la demande ou de diminuer les surfaces plantées lorsque la production est trop abondante.

Quant à la consommation, on peut dire qu'elle dépend essentiellement de la circulation automobile et de la fabrication des pneus.

Et comme les Etats-Unis possèdent les 7/10^e des véhicules à moteur en circulation dans le monde entier, ce sont eux qui absorbent près des 3/4 du caoutchouc brut produit dans les plantations ou récolté dans les forêts.

Bref, toute l'économie du caoutchouc repose sur deux gros producteurs : l'Angleterre et la Hollande et un grand consommateur : les Etats-Unis. Il est évident que si les producteurs entendent rançonner le consommateur, ou si plus modestement, ils entendent

simplement conserver la maîtrise des prix, il leur faudra unir leurs efforts et accorder leurs mesures. Si, de son côté, le consommateur veut échapper à la hausse des prix, il devra empêcher l'entente des producteurs, jouer de l'un contre l'autre ou devenir planteur et producteur à son tour.

Enfin si, animés d'un égal souci de justice et de paix, et préoccupés de l'avenir, les parties veulent introduire la régularité et l'équilibre sur le marché du caoutchouc, elles devront établir une entente à trois.

A ces quelques observations, nous devons ajouter que le quasi-monopole dont les Anglais d'abord, puis les Anglais et les Hollandais réunis ont joui, dans la production du caoutchouc, tend à se restreindre d'année en année. D'autres contrées s'ouvrent à la plantation et la production sylvestre accuse, ces dernières années, un léger regain d'activité. Ce mouvement encore lent, croît de jour en jour, et pourra dans l'avenir modifier la répartition de la production.

ANNEXE

Comparaison entre la production et la consommation du caoutchouc

Années	Production	Consommation	Différence entre la consommation et la production
1910	94.000 tonnes	98.400 tonnes	— 4.400 tonnes
1911	93.100 »	98.500 »	— 5.400 »
1912	112.100 »	117.700 »	— 5.600 »
1913	118.400 »	130.000 »	— 11.600 »
1914	121.700 »	122.400 »	— 700 »
1915	166.600 »	161.300 »	+ 5.300 »
1916	210.100 »	188.500 »	+ 21.600 »
1917	267.300 »	248.400 »	+ 18.900 »
1918	221.400 »	219.800 »	+ 1.600 »
1919	398.000 »	353.800 »	+ 44.200 »
1920	353.600 »	380.700 »	— 27.100 »
1921	300.200 »	305.900 »	— 5.700 »
1922	399.700 »	403.100 »	— 4.600 »
1923	406.900 »	417.500 »	— 10.600 »
1924	427.700 »	420.400 »	+ 7.300 »
1925	516.900 »	529.800 »	— 12.900 »
1926	618.100 »	625.700 »	— 7.600 »
1927	605.000 »	587.000 »	+ 18.000 »

DEUXIÈME PARTIE

POLITIQUE DU CAOUTCHOUC

Le Plan Stevenson ~ Ses Résultats
Etude des Eléments du Marché Futur

CHAPITRE PREMIER

Marché du Caoutchouc depuis 1910 - Ses crises Essais de restriction volontaire

Quelque soin qu'on apporte dans la recherche des statistiques, on s'aperçoit en fin de compte qu'elles varient sensiblement entre elles selon leur origine et que pour arriver à en dégager d'utiles renseignements, il faut les comparer en les corrigeant les unes par les autres.

Dans une question aussi délicate que l'équilibre de la production et de la consommation du caoutchouc, une erreur de quelques milliers de tonnes suffit parfois à bouleverser entièrement les prévisions ou les constatations péniblement échafaudées.

Dans la conclusion apportée à la première partie de cette étude, nous avons essayé de dégager des faits ou des chiffres arides que nous avons dû, par la force même des choses, égrener au long des chapitres, quelques indications générales et les leçons qu'ils paraissent contenir.

Nous avons noté d'une part, un continuuel et formidable accroissement de la production et de la consommation depuis 1910 et d'autre part, un déséquilibre constant, soit en moins, soit en plus, entre l'une et l'autre.

Des chiffres que nous avons comparés, il apparaît que de 1910 à 1914, la consommation est nettement supérieure à la production. De 1914 à 1919, la situation se renverse et c'est la production qui l'emporte. A partir de 1919, il semble, d'après les statistiques que nous avons fournies, que la consommation dépasse annuellement la production d'une manière à peu près régulière.

Mais ici nous sommes contraints d'avouer que les statistiques varient beaucoup.

Par exemple, d'après les chiffres fournis par M. Maurette (1), la production aurait été constamment supérieure à la demande jusqu'en 1923.

Années	Production	Consommation	Différence
1918	275.000	220.000	+ 50.000
1919	340.000	330.000	+ 20.000
1920	370.000	310.000	+ 60.000
1921	285.000	265.000	+ 20.000
1922	40.000	385.000	+ 15.000
1923	370.000	410.000	— 40.000

Si par contre-épreuve, nous examinons les variations des prix du caoutchouc durant cette même période, la baisse constante qu'on y remarque établit le bien-fondé de ces constatations. Enfin l'élévation continue des stocks à Londres ou aux Etats-Unis vient encore renforcer la démonstration.

Comme ces derniers chiffres paraissent les plus exacts et les plus proches de la réalité, ce sont eux que nous adopterons dans l'analyse du marché caoutchoutier entre 1918 et 1923.

De 1905 à 1914, les plantations commencent à entrer en rapport, mais leur production ne dépasse guère 50 % de la production totale. Quant à la récolte sylvestre elle est à peu près étale.

Au contraire, fouettée par le développement de l'automobile, la consommation s'accroît rapidement, plus rapidement même que la production. Nous sommes en période de « Boom » ; les prix s'élèvent et atteignent leur maximum en 1910, à 12 sh. 9 d. la livre anglaise. Ce prix était largement rémunérateur pour les producteurs qui avaient investi dans les plantations des capitaux importants entre 1905 et 1914.

A partir de 1914, les hévéas plantés durant la période précédente en quantités très considérables commencent à être saignés et la production de caoutchouc brut augmente plus rapidement que

(1) Voir la remarquable étude de M. Maurette. *Le Caoutchouc. Annales de Géographie*, n° de Septembre 1924, déjà citée.

la consommation ; les prix baissent, tombent de 8 sh. à 3 et 2 sh. Les stocks commencent à s'accumuler, une période de dépression s'amorce d'autant plus aiguë qu'une partie du marché européen, l'Allemagne, la Russie, toute l'Europe centrale voit sa capacité d'achat et de consommation réduite soit du fait de la guerre, soit du fait des difficultés économiques dans lesquelles se débat le vieux monde. L'Amérique, malgré l'énorme accroissement de sa consommation, ne suffit pas à absorber toute la production. Les prix du caoutchouc brut baissent de plus en plus, chose paradoxale au milieu de la hausse générale qui caractérise cette période.

En 1920, la crise atteint son paroxysme. Les prix de vente diminuent sans discontinuer alors que les prix de revient augmentent sensiblement, frais de main-d'œuvre et frais de transport. Le prix de vente tombe à 7 d. la livre anglaise tandis que le prix de revient est d'au moins 9 d. la livre. Les planteurs anglais et néerlandais sont en perte sèche et la rémunération des capitaux investis devient impossible.

Les stocks s'accumulent à Singapour, à Penang et dans les ports des pays importateurs. M. Maurette estime que fin 1922, ils s'élevaient à plus de 285.000 tonnes et le premier rapport Stevenson les évalue à 310.000 tonnes.

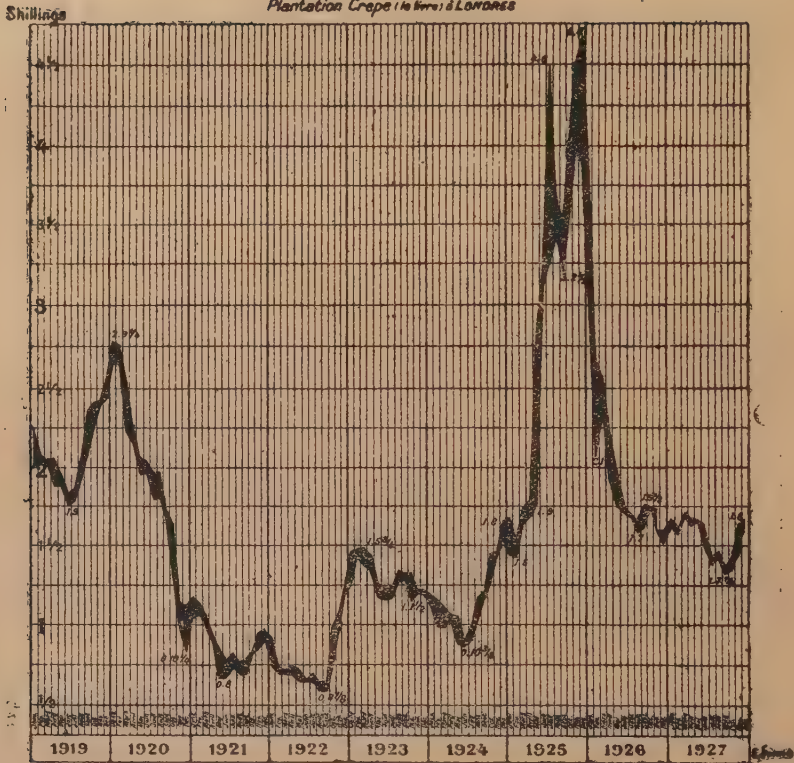
Cette baisse continue des prix avait depuis longtemps inquiété un nombre important de planteurs anglais. Dès 1917, la Rubber Grovers' Association, qui groupe une fraction élevée des planteurs et des sociétés britanniques, songe à instaurer une politique de conservation. En 1918, elle demande à ses adhérents de limiter de 20 % leur production et de ne pas dépasser un rendement de 215 kg. à l'hectare. Les trois quarts des adhérents acceptent cette combinaison et la production totale de 1918 accuse une diminution de 35.000 tonnes sur celle de 1917 : une partie des stocks accumulés à Singapour ou à Pénang peuvent être dirigés sur l'Europe ou sur l'Amérique.

Mais cette politique purement privée est contrecarrée et en peu de temps annihilée par l'abstention des producteurs indigènes ou même européens, qui continuent à exporter toute leur production et à saigner leurs arbres à outrance.

En 1919, l'exportation passe à 340.000 tonnes, dépassant de 10.000 tonnes la consommation, et en 1920, elle s'élève à 370.000

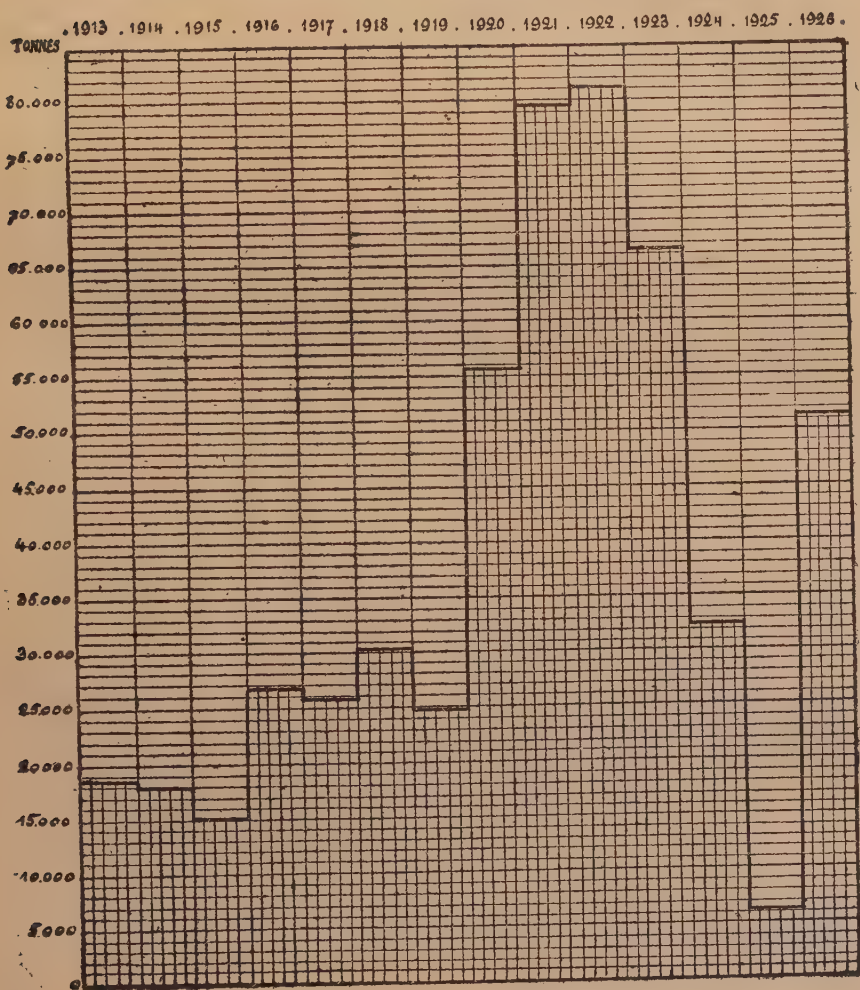
CAOUTCHOUC

Plantation Crepe (le livre) à LONDRES



Cl. Situation Economique et Financière.

Stocks à Londres au 31 Décembre des années



tonnes, supérieure de 60.000 tonnes à la demande. En même temps, les prix s'abaissent, tombent à 1 sh. et au-dessous. La crise industrielle qui sévit en 1920 sur le marché européen aggrave encore la situation des planteurs qui ne peuvent ni écouler leur marchandise à un prix rémunérateur, ni obtenir des crédits suffisants pour doubler ce cap dangereux.

La Rubber tente un nouvel effort auprès de ses adhérents et leur demande de réduire leur production de 25 %, ce que 95 % d'entre eux s'engagent à faire. Mais si la production, en 1921, baisse et tombe à 285.000 tonnes, par malheur, la consommation baisse (1) aussi et ne dépasse pas 265.000 tonnes. Des stocks énormes restent sur le marché (2) et entraînent un nouvel et formidable effondrement des prix, la livre de caoutchouc brut est cotée 0 sh. 10 d. et au-dessous. Ces prix sont manifestement insuffisants pour couvrir le simple prix de revient des planteurs. Un découragement profond s'empare des producteurs anglais ou hollandais ; une partie des plantations sont abandonnées ou brûlées.

Vers le milieu de 1921, la Rubber Growers' Association proposa de constituer un syndicat des producteurs, pour fixer le prix du caoutchouc, régulariser la plantation des terres neuves, et faire tous achats et toutes avances sur les récoltes des membres du syndicat.

Pour le succès de ce plan, il eût fallu pouvoir contrôler au moins 2.000.000 d'acres plantés en hévéas, sur les 3.000.000 qui existaient alors, disposer d'un capital de 2.000.000 de £ avec la certitude de pouvoir en emprunter à brève échéance 8 millions d'autres.

Cette proposition échoua faute de réunir l'unanimité des planteurs.

Beaucoup de producteurs, tant anglais que néerlandais, étaient opposés à toute forme de contrôle qui pût les gêner dans leur production ou leur plantation. D'autres auraient accepté un contrôle, à condition qu'une loi l'eût généralisé. D'autres enfin exigeaient, comme condition préalable, l'aide financière du groupement. Mais le plus grand obstacle provenait surtout de l'impossibilité de faire entrer dans le groupement les petits planteurs indigènes dont le

(1) Baisse due à plusieurs causes : crise économique, dont la conférence tenue à Bruxelles, en avril, par les banquiers alliés pour arriver à la déflation, indique le point de départ ; restriction de la consommation personnelle due aux taxes et impôts ainsi qu'à la cherté de l'essence ; substitution du pneu « cord » au pneu ordinaire.....

(2) En Angleterre, les stocks reportés sur 1922 dépassent 60.000 tonnes, de même que l'année précédente.

nombre s'élevait à plusieurs dizaines de milliers possédant environ 500.000 acres de plantations, soit le 1/6 de la surface totale.

Cependant, en décembre 1921, la Rubber Growers' Association fit un nouvel appel aux producteurs afin qu'ils continuassent de restreindre volontairement leur production en 1922. Mais on ne put parvenir à adopter une ligne d'action commune, en raison des différences de conditions de culture, en Malaisie, à Ceylan et à Java suivant la nature du sol, le climat et la main-d'œuvre.

Les producteurs néerlandais refusèrent d'adopter une restriction uniforme et une organisation collective de vente. Leurs plantations, mieux tenues et mieux outillées, pouvaient produire du caoutchouc au prix de 5 d. la livre et comme le prix de vente le plus bas était de 7 d. 1/4, ils réalisaient un bénéfice minime sans doute, mais un bénéfice, tandis que les plantations anglaises ne pouvaient pas produire à moins de 9 d., sauf à Ceylan où les conditions de la production, ainsi que nous l'avons vu, sont plus favorables qu'en Malaisie.

En juin 1922, M. Burger proposa d'établir un Bureau de vente collective et de constituer une réserve commune de 100.000 tonnes de caoutchouc (chiffre fixé d'après l'excédent des stocks à la fin de 1921). Cette réserve serait fournie d'abord par un prélèvement de 35 % sur les stocks des commerçants anglais et américains (moyennant délivrance de warrants) et le solde par les producteurs. Au cas où les commerçants refuseraient de coopérer à ce plan, les producteurs l'exécuteraient seuls. Une particularité de cette combinaison, c'était de placer ce stock fixe (dit iron stock) sous le contrôle d'un conseil d'administration et de le maintenir à l'écart du marché pendant 3 ans.

Par contre, le plan n'envisageait aucune restriction de la production et par là même offrait prise à la critique. Puis la certitude que les réserves accumulées seraient tôt ou tard jetées sur le marché, sans que la production se ralentit, devait influencer les acheteurs dans le sens de la baisse.

Pendant qu'on forgeait ces beaux projets de restriction volontaire, la détresse croissait dans les Etats fédérés Malais. Des centaines de planteurs et des milliers d'indigènes se voyaient privés de travail. Les compagnies anglaises de navigation et de chemins de fer dont le sort dépendait de la prospérité des plantations de

caoutchouc, tombaient presque toutes en faillite. Une liquidation générale paraissait probable. Plus de 100 millions de livres de capitaux étaient touchés par la crise et des dizaines de milliers d'actionnaires, non seulement ne recevaient plus aucun dividende, mais risquaient encore de perdre leurs mises de fonds. Pourtant, on continuait les ventes en Amérique, mais avec 35 millions de livres de perte, si l'on prend pour base le coût de production et un intérêt modique du capital investi.

On hésitait toujours à recourir à une mesure gouvernementale en vertu du vieux principe du « Free trade », ou du « laissez faire, laissez passer ».

Cependant, vers le milieu de 1922, devant le désastre complet qui menaçait la Malaisie, le Ministre des Colonies, M. Churchill nommait une commission, présidée par Sir James Stevenson « pour faire une enquête sur la situation du caoutchouc dans les colonies britanniques et indiquer les mesures propres à remédier à la crise. »

La commission devait élaborer et mettre en vigueur le fameux plan connu sous le nom de plan Stevenson que nous étudierons en détail dans le chapitre suivant.

Disons seulement, pour le moment, qu'il ne s'agissait rien moins dans ce plan que de remédier par une décision autoritaire à la crise de la production caoutchoutière, de rétablir par tout un système de barèmes et de taxes, l'équilibre entre l'offre et la demande et d'assurer aux producteurs une juste rémunération de leur marchandise. C'est tout le problème des crises de la production que le plan Stevenson prétendait résoudre ou du moins essayer de résoudre.

Avec le plan, en 1923 et en 1924, le marché du caoutchouc se raffermirait légèrement et le prix de vente remonte à 1 sh. 3 d., ce qui permet de nouveau aux planteurs de bénéficier d'un léger intérêt pour le capital investi dans les plantations. La crise était donc conjurée.

Mais vers la fin de 1924, le marché change de plus en plus et s'oriente nettement à la hausse. Les cours montent de 1 sh. 3 à 2 sh. en mai 1925. Les stocks de Londres qui étaient de 70.000 tonnes en 1923 tombent à 30.000 tonnes fin 1924 et à 5.000 tonnes à peine en 1925. En Amérique, ils se réduisent même à presque rien tandis que les besoins augmentent sans cesse.

Cette fois, c'est le déséquilibre en sens contraire, entraînant une

hausse violente des prix et des spéculations de tout genre sur le petit marché des marchandises disponibles. C'est un véritable « boom » qui se déclenche. Les valeurs caoutchoutières atteignent à la Bourse de Paris des cours extraordinaires.

Sociétés	Prix le plus élevé en 1924	Cours en décembre 1925
Caoutchoucs de l'Indo-Chine	686	2.340 francs
An-Loc	515	2.250
Eastern-Rubber	77	425
Gula-Kalumping	192	480
Kuala Lampur	175	906
Malacca Rubber	209	858
Sumatra	1.180	6.400
Padang	495	1.950
Terres Rouges	354	1.463
Tapanoeli	950	5.425

Les titres de la société Suzannah (Indo-Chine française) qui cotaient en juillet 1925, 2.040 francs, passent en quelques mois à 7.950 francs !

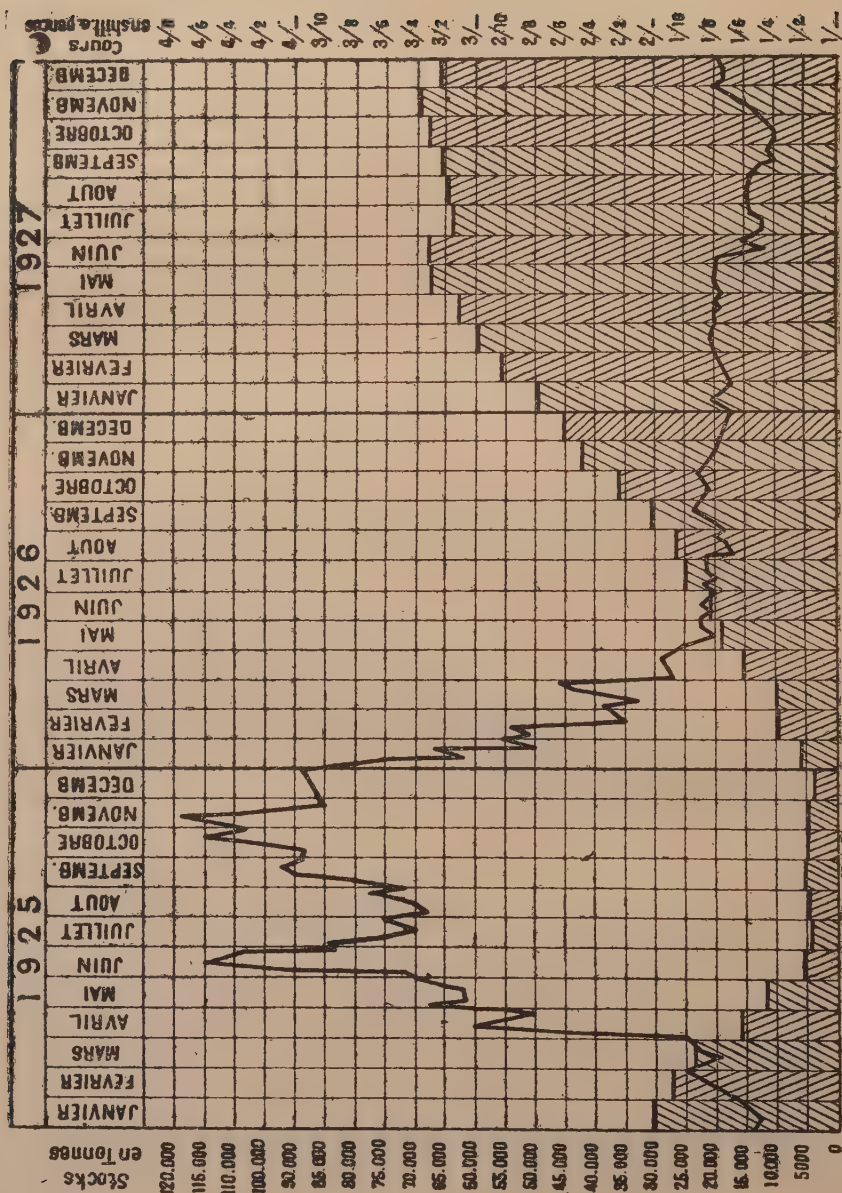
Sur le marché du caoutchouc brut, les fluctuations des prix ne sont pas moins violentes d'un trimestre à l'autre.

Durant le 1^{er} trimestre, le caoutchouc n'atteint en moyenne que 1 sh. 9 la livre ; dès le second trimestre, il passe à 2 sh. 9 ; au troisième à 3 sh. 5 et au quatrième à 4 sh. 5 et 4 sh. 8. Les Américains n'ont plus en stocks que quelques centaines de tonnes de caoutchouc tandis qu'ils en réclament des milliers. Mais les prix sont presque prohibitifs pour certaines fabriques et l'industrie américaine tout entière est lourdement grevée par la hausse du caoutchouc.

Devant la tempête de récriminations que soulève cette situation, le gouvernement américain se décide à intervenir auprès du gouvernement anglais qu'on rend en Amérique responsable de l'état de choses présent, mais il n'obtient aucune modification au plan Stevenson.

Alors, sous l'énergique impulsion du sénateur Hoover, les Américains organisent la résistance : création d'un pool d'achat ; extension de l'emploi du régénéré, achat de plantations en Extrême-Orient. Ils songent même à créer des plantations entièrement à eux aux Philippines, dans la République de Libéria, à Sumatra.

Cours du caoutchouc et stocks à Londres



En 1926, les achats diminuant en raison de l'élévation des prix et par suite de l'emploi du caoutchouc régénéré, les prix tombent de nouveau de 4/5 à 2/6 et 2 sh. au printemps ; en décembre, ils oscillent entre 1 sh. 1/2 et 1 sh. 7 1/2.

Quoique le prix de revient se soit, durant ces dernières années, légèrement élevé de 9 d. à 10 d. et 11 d., le prix de vente de 1 sh. 6 à 1 sh. 10 laisse aux producteurs une rémunération suffisante, même après les prélèvements indispensables à l'amortissement du capital investi dans les plantations.

La baisse des prix a eu en 1926 comme conséquence une augmentation considérable des stocks qui atteignirent à Londres le 8 novembre 1926, 44.000 tonnes contre 6.300 tonnes au 31 décembre 1925 (1).

En 1927, quoique les fluctuations des prix aient été moins violentes que l'année précédente, l'incertitude continue à régner sur le marché du caoutchouc. Au fond, on ne sait au juste ce que le plan Stevenson peut donner et si l'équilibre s'établira enfin entre la production et la consommation. D'ailleurs, des fraudes nombreuses se produisent en Malaisie, qui paralysent en partie l'efficacité de la restriction, et malgré les mesures très sévères prises par le gouvernement britannique en novembre 1927, elles ne semblent pas devoir disparaître. C'est là un des gros inconvénients d'une législation économique impérative, où elle devient rapidement tyrannique et insupportable, où lâche et coulante, elle reste inefficace. La production, malgré la demande croissante qui atteint 587.000 tonnes lui reste supérieure avec un total d'environ 605.000 tonnes. Les stocks à Londres augmentent régulièrement : de 49.000 tonnes au début de l'année, ils atteignent 67.000 tonnes vers juillet, tombent à 62.000 tonnes en septembre et remontent à 66.000 tonnes en décembre.

Dans ces conditions, aucune reprise sérieuse ne relève les prix du caoutchouc brut. De 1 sh. 7 au début de janvier, ils passent au maximum de 1 sh. 8 1/2, avec des alternatives de hausse et de baisse.

A partir d'octobre, la liquidation de nombreuses positions fait tomber les cours jusqu'à 1 sh. 3-3 1/2. Ce n'est qu'après l'intervention du gouvernement anglais, annonçant la répression imminente

(1) Bulletin de la Rubber Growers' Association, juin 1927.

des fraudes et des fuites dans les exportations, que la confiance se rétablît sur le marché et que les cours se raffermissent sensiblement aux environs de 1 sh. 8 d.

En définitive, l'année 1927 est une année d'expectative. Ni vers la hausse, ni vers la baisse, l'orientation n'est bien caractérisée. Quoique les fluctuations des prix n'y aient point atteint l'amplitude de 1926, elles n'en indiquent pas moins que l'incertitude et le trouble règnent sur le marché.

Comme le coton, le pétrole et quelques autres matières premières d'importance internationale, le caoutchouc éprouve, du fait même de son utilité des vicissitudes que les produits ordinaires ne connaissent pas ou connaissent avec moins de violence.

Aux périodes de hauts cours succèdent des dépressions qui menacent gravement l'économie des plantations. Mais il faut reconnaître que l'amplitude de ces mouvements est beaucoup plus large que pour quelques autres produits.

	Période de hauts cours Boom	Période de dépression
Coton	1907 1920	1909 1922
Caoutchouc	1910	1922

C'est que la culture des hévéas n'a pas le rythme régulier des cultures ordinaires à un ou deux ans, où l'ajustement de l'offre à la demande se produit dans un espace de temps très court. On ne saine l'hévéa qu'à partir de 5 ans, il ne produit vraiment que vers 8 ou 9 ans. Par conséquent, lorsque la superficie des plantations nouvelles atteint dans une année un chiffre très élevé, on peut prévoir un accroissement considérable de la production dans un laps de temps d'une huitaine d'années. Si au contraire, pendant une ou plusieurs années, on néglige d'établir de nouvelles plantations, on pourra prévoir pour un point déterminé de l'avenir une baisse ou une stagnation de la production.

Jointes aux fluctuations de la demande, ces circonstances fixent, à un moment donné, la tendance du marché à la hausse ou à la baisse.

Si, malgré une courbe plus ample, les crises du marché caoutchoutier ressemblent aux crises qui affectent périodiquement les différents produits de la terre, elles entraînent cependant pour les

planteurs des conséquences d'une gravité exceptionnelle. Toute baisse exagérée des prix du caoutchouc brut provoque pour plusieurs années une restriction presque totale des plantations nouvelles et, par conséquent, grève l'avenir pour une période assez longue; toute hausse excessive produit l'effet contraire et, en stimulant les ensemencements nouveaux, prépare des années de surproduction.

Bref, en raison même des conditions de culture, l'ajustement sur le marché du caoutchouc est plus long et plus pénible à obtenir. Le jeu naturel de l'offre et de la demande y est faussé par une série d'obstacles matériels. C'est pourquoi les Anglais ont imaginé d'en corriger les inconvénients par un système qui, négligeant volontairement une harmonie naturelle trop lente, établit ou est censé établir une corrélation mathématique entre la production et la consommation, corrélation fondée sur les fluctuations des cours. En conséquence, les prix doivent toujours être maintenus à un taux largement rémunérateur pour les planteurs et suffisamment avantageux pour ne pas décourager la consommation. On se flatte ainsi d'obtenir dans le marché cette régularité qui est le rêve des producteurs et des industriels.

A vrai dire, on soupçonne que les Anglais en adoptant le plan Stevenson, n'ont guère songé qu'aux producteurs, ce qui est bien naturel puisque ceux-ci sont en majorité britanniques tandis que les consommateurs ne le sont qu'en petit nombre.

Stocks de caoutchouc en Angleterre au 31 décembre (1)

1913	18.640 tonnes	1920	55.672 tonnes
1914	18.000 »	1921	79.661 »
1915	15.072 »	1922	81.081 »
1916	26.762 »	1923	66.560 »
1917	25.983 »	1924	32.376 «
1918	30.104 »	1925	6.250 »
1919	24.980 »	1926	51.243 »

Stocks aux Etats-Unis (1)

1921	99.700 tonnes	1924	57.700 tonnes
1922	94.483 »	1925	50.900 »
1923	76.757 »		

(1) The Planters' Association of Malaya 1925-1926.

Fluctuations des cours du caoutchouc depuis 1910

(la livre anglaise en shillings et pence)

PLANTATION (Best Crepe)

	1910	1911	1912	1913	1914	1915	1916	1917	1918	1919	1920	1921	1922	1923	1924	1925	1926	1927
Cours le plus élevé	12/9	7/3	5/9	4/6 ¹ / ₂	3/0	4/1 ¹ / ₂	4/3 ¹ / ₂	3/4 ¹ / ₂	2/6 ¹ / ₄	2/11	2/10 ¹ / ₄	1/3 ¹ / ₂	1/2 ¹ / ₂	1/6 ¹ / ₂	1/8	4/8	3/8	1/8 ¹ / ₂
Cours le plus bas	5/7	4/6	4/1	2/0	1/11 ¹ / ₂	1/11 ¹ / ₂	2/13 ¹ / ₂	2/2 ¹ / ₄	2/1	1/7	0/10	0/8	0/6 ¹ / ₄	1/1 ¹ / ₂	0/9 ¹ / ₂	1/4 ¹ / ₂	1/5 ¹ / ₂	1/3 ¹ / ₄
Cours moyen	5/7	5/5 ¹ / ₂	4/9	3/0 ¹ / ₄	2/3 ¹ / ₂	2/6	2/10 ¹ / ₄	2/9 ¹ / ₄	2/3 ¹ / ₂	2/4 ¹ / ₄	1/11	0/10 ¹ / ₂	0/9 ¹ / ₄	1/3 ¹ / ₄	1/1 ¹ / ₂	2/10 ¹ / ₄	1/11 ¹ / ₂	1/5

PARA (Fine Hard)

	1910	1911	1912	1913	1914	1915	1916	1917	1918	1919	1920	1921	1922	1923	1924	1925	1926	1927
Cours le plus élevé	12/6 ¹ / ₂	7/2	5/2 ¹ / ₂	4/7	3/2 ¹ / ₄	3/8 ¹ / ₄	4/1	3/5	3/8	2/8	2/8	1/2 ¹ / ₂	1/1 ¹ / ₄	1/3 ¹ / ₄	1/7 ¹ / ₂	4/6	3/9	
Cours le plus bas	5/10	3/10	4/3	3/0 ¹ / ₂	2/6	2/4 ¹ / ₂	2/7 ¹ / ₄	2/5 ¹ / ₂	2/7	2/4 ¹ / ₄	1/0 ¹ / ₄	0/10	0/9 ¹ / ₄	1/0 ¹ / ₄	0/10 ¹ / ₂	1/5	1/4 ¹ / ₄	
Cours moyen	8/10	5/0	4/10	3/8	2/10 ¹ / ₂	2/7	3/1 ¹ / ₂	3/1 ¹ / ₄	2/11 ¹ / ₂	2/5 ¹ / ₂	1/11 ¹ / ₂	1/0	0/11 ¹ / ₄	1/2 ¹ / ₂	1/1 ¹ / ₂	2/8 ¹ / ₄	1/11	

CHAPITRE II

Le Plan Stevenson

§ 1. — HISTORIQUE DU PLAN

Il ne faut pas croire que l'idée d'une réglementation légale de la production ait été adoptée d'enthousiasme par le gouvernement anglais ou par les divers gouvernements coloniaux intéressés.

Longtemps, le cabinet de Londres résista à la pression des planteurs et des associations réclamant des mesures législatives destinées à restreindre une production que le plan de restriction volontaire adopté par la Rubber Growers' Association n'avait pu ajuster à la demande.

En mars 1921, celle-ci exposa par une lettre au Colonial Office le danger de la situation et dans les termes les plus vigoureux demanda l'application d'une restriction obligatoire. Une députation de son propre conseil fut envoyée au Colonial Office.

Cette initiative fut énergiquement appuyée par les planteurs de la Malaisie britannique ; elle échoua.

Le 30 avril 1921, le secrétaire d'Etat pour les colonies, M. W. Churchill, fit savoir que le gouvernement n'était pas favorable à une législation restrictive et que, à son avis, on devait laisser la situation se rétablir d'elle-même suivant les principes du « Free-Trade ».

La Rubber dirigea alors ses efforts dans un autre sens et s'efforça d'éclairer les planteurs et le grand public sur la gravité des événements.

Dans diverses notes, dont la plus importante est celle du 15 juin 1921, elle chercha à expliquer la situation et son Conseil fit connaître par circulaire à ses membres :

1° Que les stocks de caoutchouc dépassaient 300.000 tonnes, dont 156.000 pouvaient être considérées comme un excédent anormal ;

2° Que la consommation était évaluée à 20.000 tonnes par mois, soit 240.000 tonnes par an ; que la production continuait à dépasser largement la demande et que, pour 1922, elle était estimée à 400.000 tonnes ;

3° Que le remède à la surproduction ne pouvait être trouvé que dans une réglementation étroite de la production, de manière à résorber les stocks et à rétablir l'équilibre entre l'offre et la demande.

Ces nouvelles et ces chiffres alarmants (assez exagérés ainsi qu'on l'a vu par la suite) et la dépression qui s'accroît de jour en jour sur le marché, affolent les planteurs et désorganisent le travail des plantations. Beaucoup de petits producteurs cessent déjà de saigner leurs arbres et des petites exploitations autrefois florissantes sont dès 1921, et avant que le prix du caoutchouc soit tombé à 6 d. 3/4 la livre, abandonnées à l'herbe. Souvent le feu prend dans ces plantations abandonnées et détruit des étendues de plusieurs milliers d'acres.

Les planteurs européens qui avaient des capitaux et qui pouvaient produire à l'aide de machines du caoutchouc plus pur, d'une valeur supérieure à celui de la production indigène, attendent des temps meilleurs en réduisant au minimum leur effectif d'ouvriers et de personnel supérieur, et dans de nombreux cas, en négligeant d'entretenir les plantations.

En août 1921, la Rubber Growers' Association fit une nouvelle démarche au Colonial Office. Elle n'obtint pas plus de succès que la première fois et le Secrétaire d'Etat fit connaître qu'il était toujours opposé à toute mesure législative.

Malgré les efforts de l'Association pour obtenir du consentement mutuel des planteurs ce qu'elle n'avait pu obtenir du Gouvernement, la situation s'aggrave terriblement fin 1921. Les cours baissent d'une manière vertigineuse et s'effondrent jusqu'à 8 d. la livre. Poussés par la nécessité de réduire de plus en plus leurs dépenses, les planteurs licencièrent, en l'espace de douze mois, plus de cent mille ouvriers, la plupart indiens, qui retournèrent chez eux dans un état de pauvreté et de dénuement lamentables.

Les gouvernements coloniaux s'émurent. A Londres, il parut alors évident au Cabinet britannique, qu'à moins de mesures dra-

coniennes, les plantations allaient être anéanties les unes après les autres.

Dans ces circonstances exceptionnelles, le Secrétaire d'Etat pour les Colonies, M. Churchill, nomma, en octobre 1921, un Comité chargé « d'enquêter et de faire un rapport sur la situation actuelle du caoutchouc dans les Colonies et Protectorats Britanniques, renseigner le Secrétaire d'Etat des Colonies et indiquer les mesures à prendre pour améliorer cette situation. » Ce Comité, composé de neuf membres, était présidé par Sir James Stevenson.

Le 19 mai 1922, la Commission publia un premier rapport (1) où il examinait les chiffres de la production et de la consommation pour les années 1920-1921 et 1922; il précisait en même temps la menace que constituait pour les cours du caoutchouc, la présence d'un stock énorme qu'il évaluait à 310.000 tonnes, ce qui, en y retranchant une avance normale de huit mois de consommation, laissait un excédent net de 110.000 tonnes.

Pour éviter la ruine des intérêts britanniques engagés dans les plantations de caoutchouc, il fallait d'une part résorber les stocks et, d'autre part, ajuster la production à la consommation; or, comme la première paraissait, si elle était laissée à elle-même, devoir pendant les années à venir dépasser largement la demande, il était absolument nécessaire, pour enrayer la surproduction, de limiter l'exportation du caoutchouc brut.

Le Comité envisageait alors les divers moyens susceptibles de produire ce résultat et les groupait sous quatre chefs:

1° Encouragement à de nouveaux et larges usages du caoutchouc, moyen qu'il estimait d'une timidité excessive et incapable par lui-même, quelle que fût par ailleurs l'utilité qu'il présentât, d'apporter une amélioration sensible à la gravité de la situation.

2° Restriction volontaire. Mais le Comité constatait que tous les efforts accomplis dans ce sens par la Rubber Association avaient échoué entièrement ou n'avaient donné que des résultats insignifiants; il jugeait toute nouvelle tentative inopérante.

3° La politique du « laissez-faire ». Elle apparaissait à la Commission comme la dernière proposition à laquelle on dût se rallier, car elle eût consisté à maintenir purement et simplement le statu quo si désastreux pour les intérêts britanniques.

(1) Annexe A.

4° Restait donc la restriction par voie législative. Tout en reconnaissant les dangers d'une intervention de l'Etat dans le domaine industriel, le comité, devant la gravité des circonstances, n'hésitait pas à recommander cette politique comme la seule capable de sauver les plantations et de rendre la prospérité aux colonies productrices de caoutchouc.

« Aussi est-ce seulement avec répugnance et en raison de la vive appréhension des dangers qui menacent à la fois l'industrie du caoutchouc et les pays où elle s'exerce sur une si large échelle, que le Comité a accepté de porter son attention sur une mesure de restriction obligatoire, seule alternative à ce qui semblait être de plus graves maux. »

Il ajoutait toutefois immédiatement que sa conviction profonde était que pour réussir pleinement, un plan de restriction devait s'étendre non seulement aux colonies et aux dépendances britanniques, mais encore dans les pays où le caoutchouc est cultivé sur une large échelle, c'est-à-dire principalement aux Indes Néerlandaises dont la production représentait 28 % de la production mondiale.

Il recommandait donc instamment au Cabinet britannique d'entrer en pourparlers avec le gouvernement de la Haye et d'obtenir son adhésion à un plan de restriction. Avant d'étudier la suite du rapport, qui comporte le plan de restriction proprement dit, il nous faut examiner rapidement ce qu'il est advenu de la suggestion du Comité Stevenson.

La question de restriction par voie législative fut posée en 1922, lors d'une conférence tenue sous les auspices de l'Association Internationale des Planteurs de caoutchouc. Cette conférence qui réunissait les intérêts anglais, français, hollandais, belges, américains et autres, vota à la majorité de 383 voix une résolution qui sollicitait l'adhésion du gouvernement hollandais au plan Stevenson. Les planteurs anglais s'étaient prononcés pour la restriction et l'adhésion hollandaise, les hollandais contre, dans la proportion de 1 à 2. Quant aux Américains qui étaient surtout les représentants de l'industrie caoutchoutière, ils s'étaient prononcés contre la proposition dans la proportion de 2 à 1.

Le gouvernement hollandais ne tarda d'ailleurs pas à faire connaître son opinion. Il était opposé à toute restriction par voie législative.

Il semblait que cette opposition dût jeter à terre tout l'échafau-

dage du plan Stevenson puisqu'il avait posé comme condition préalable l'adhésion du Cabinet de la Haye.

Cependant, devant l'effondrement des cours du caoutchouc brut, depuis longtemps au-dessous du coût de production, en présence de l'accroissement continu des stocks en Angleterre et en Malaisie, le gouvernement britannique songe à se passer de l'adhésion néerlandaise.

Le péril imminent entraîne des conséquences que le Cabinet de Londres juge comme un fait nouveau susceptible de justifier l'adoption d'un plan de restriction. Les sociétés anglaises qui ont des intérêts aux Indes Néerlandaises et qui possèdent environ 30 à 40 % des terrains plantés en caoutchouc, s'engagent à appliquer volontairement les mesures de restriction qui seraient édictées en Malaisie et à Ceylan.

Cette adhésion spontanée, comme les réclamations de plus en plus vives des planteurs de Malaisie, décidait le Comité Stevenson à soumettre le 2 octobre (1) un nouveau rapport au Colonial Office. Il modifiait sensiblement son point de vue primitif et abandonnait la condition préalable d'une adhésion hollandaise.

« Le Comité a pensé que ces nouvelles considérations et l'intérêt primordial de l'industrie caoutchoutière britannique justifiaient son changement d'attitude. En conséquence, il a l'intention de demander la mise en application, dès que possible, d'un plan d'intervention gouvernementale à Ceylan, aux Etats Malais et dans les Straits Settlements ».

Des nombreux projets soumis au Comité, celui-ci n'en retenait que deux : le plan suggéré, en janvier 1921, par le Comité Duncan et un plan nouveau proposé par le président de la Commission, Sir Stevenson.

Le premier impliquait une prohibition portant à la fois sur la production et l'exportation. On fixerait de temps en temps le pourcentage de la production et de l'exportation et l'on attribuerait à chaque planteur un contingent « production standard » évalué d'après sa production réelle de novembre 1919 à novembre 1920. Toute production et toute exportation dépassant le contingent alloué seraient frappées de droits progressifs et prohibitifs.

Le second plan, qui fut en définitive adopté par le gouverne-

(1) Voir annexe B.

ment et appliqué sous le nom de plan Stevenson, est infiniment plus complet et plus souple.

§ 2. — MÉCANISME DU PLAN STEVENSON

Trois idées dominent le plan Stevenson :

1° Fixation d'une production Standard — comme dans le plan Duncan — et détermination d'un pourcentage de cette production exportable à un droit minimum.

2° Frein à l'exportation par l'établissement de droits progressifs sur *l'ensemble des quantités exportées*, lorsque le pourcentage autorisé est dépassé — *non interdiction de produire*.

3° Essai de correction et de stabilisation des cours par le jeu d'un mécanisme souple permettant l'augmentation ou la diminution du pourcentage autorisé, selon la hausse ou la baisse du prix du caoutchouc.

L'originalité du plan Stevenson consiste dans l'établissement de droits frappant les produits exportés, droits assez faibles tant que l'exportation demeure dans les limites du pourcentage autorisé, au contraire extrêmement lourds et frappant l'ensemble des quantités exportées dès qu'elles dépassent le pourcentage. On obtenait ainsi *indirectement* une restriction que le plan Duncan cherchait à obtenir *directement* par une interdiction de production et d'exportation. Dans le plan Stevenson, toute production et toute exportation sont libres en principe, sous réserve des droits d'exportation, ce qui assurait en outre à l'Etat un revenu destiné à couvrir les frais d'application du plan ou à fournir des subsides aux planteurs (1).

Le pourcentage exportable est fixé d'après une production standard courant du 1^{er} novembre 1919 au 1^{er} novembre 1920, estimée globalement à 330.000 tonnes pour la première année.

A chaque producteur, il était alloué un contingent déterminé, production standard, d'après deux méthodes :

1° D'après la production réelle du domaine, la quantité de caoutchouc sec que la plantation avait produit durant la période 1^{er} novembre 1919-1^{er} novembre 1920.

2° Lorsque le propriétaire était incapable de déclarer la quantité de caoutchouc produite durant cette période, du fait qu'une partie

(1) Pour les Etats Fédérés de Malaisie, cette taxe a produit 28.743.467 dollars pour les 4 années : 1923-1924-1925 et 1926.

de son domaine n'était pas encore en saignée, que la production était inférieure à la production normale pour: manque de main-d'œuvre, maladie, etc., ou s'il pouvait prouver que les marchés en cours l'obligeaient à expédier des quantités supérieures au pourcentage exportable de la Production Standard qui lui était allouée, le comité local d'application du plan Stevenson déterminait lui-même quelles quantités devaient être attribuées à ce planteur. Mais le contingent alloué ne pouvait en aucun cas dépasser la quantité obtenue en multipliant le nombre d'acres plantés en caoutchouc par les chiffres du tableau suivant, indiquant la production à l'acre d'après l'âge des arbres:

	Maximum de production durant 12 mois
Au-dessous de 5 ans.....	néant
Entre 5 et 6 ans.....	120 livres
» 6 et 7 ans.....	180 livres
» 7 et 8 ans.....	240 livres
» 8 et 9 ans.....	320 livres

Le pourcentage exportable fut fixé à 60 % de la production Standard pour le début de l'application du plan.

Les droits d'exportation établis à partir du pourcentage de base suivaient une progression continue:

Pourcentage de la production standard exportée	Droits à payer par livre anglaise
Jusqu'à 65 %.....	4 d.
De 66 % à 70 %	5 d.
De 71 % à 75 %	6 d.
De 76 % à 80 %	7 d.
De 81 % à 85 %	8 d.
De 86 % à 90 %	9 d.
De 91 % à 95 %	10 d.
De 96 % à 100 %	11 d.
Au-dessus de 100 %	1 sh.

Il faut bien remarquer que ni le pourcentage autorisé ni la production standard elle-même, ne sont cristallisés dans un chiffre déterminé une fois pour toutes.

La production standard varie constamment en raison des nou-

velles superficies exploitées et de la révision annuelle à laquelle sont soumises les quantités accordées aux plantations.

Le pourcentage autorisé varie également suivant les fluctuations des cours du caoutchouc brut. Le prix de base — d'ailleurs prix minimum que doit tendre à procurer le plan — est de 1 sh. 3 la livre, sur le marché de Londres. Quand le caoutchouc est à ce cours, le pourcentage exportable — pourcentage de base — est de 60 %; quand il s'y maintient pendant trois mois consécutifs, augmentation de 5 % du pourcentage pour le trimestre suivant.

A la fin de chaque trimestre, selon les fluctuations favorables ou défavorables sur le marché de Londres, une augmentation ou une diminution de 5 ou 10 % du pourcentage est accordée et notifiée dans la « Government Gazette ».

Dans le rapport de mai 1922, le comité avait fixé le pourcentage à un minimum de 60 % au-dessous duquel il ne pourrait être abaissé.

Dans le second rapport d'octobre de la même année, il est revenu sur son idée première et a écarté le principe d'un taux minimum immuable. Le plan définitivement adopté prévoit que si le quantum de 60 % se trouve trop élevé et que le prix du caoutchouc dans le trimestre qui suivra l'application du plan ou dans toute autre période n'atteint pas une moyenne de 1 sh. la livre, le quantum exportable sera réduit à 55 %, et ainsi de suite de trois mois en trois mois jusqu'à ce que ce prix soit atteint.

Le quantum augmenté ou diminué était substitué dans l'échelle à la place du quantum exportable le trimestre précédent au droit minimum (c'est-à-dire 65 % substitué à 60 %, 70 % à 65 %, etc... ou 55 % à 60 %, 50 % à 55 %, etc...) (1).

En dernier lieu, le plan Stevenson prévoyait l'établissement d'une Commission centrale à Londres, chargée de coordonner toutes les opérations de restriction, en Malaisie et dans les autres pays qui pourraient y être soumis. Elle serait composée de membres officiels et de membres non officiels qui auraient pour mission de conseiller et d'aider le secrétaire d'Etat pour les colonies.

Dans les colonies et protectorats britanniques producteurs de caoutchouc, le Comité recommandait aux gouvernements intéressés de créer des Comités locaux chargés de veiller à l'application correcte

(1) Voir tableau, page 147 sur les variations du pourcentage autorisé.

du plan Stevenson. Pour faciliter et unifier le travail de ces commissions particulières, le plan donnait en annexe (1) un ensemble de directives destinées à leur servir de fil conducteur.

Tel quel, ce plan devait entrer en vigueur le 1^{er} novembre 1922. Depuis lors, il a subi différentes retouches qui, sans en altérer l'esprit, ont modifié légèrement les taux adoptés soit pour l'exportation soit pour la production standard.

On avait à l'origine fixé aux plantations qui, pour une raison ou pour une autre, n'avaient pu fournir le relevé de leur récolte pendant l'année « standard », une production fondée sur un rendement de 320 livres anglaises à l'acre en pleine saignée, les jeunes hévéas recevant une production de base beaucoup plus faible. Au cours de 1924, cette base fut modifiée, pour la région de Malacca tout au moins, et portée à un maximum de 400 livres anglaises par acre pour un plein rendement. Grâce à ce relèvement, la production monta dans cette région jusqu'à 261.000 tonnes.

A Ceylan, le plan Stevenson fut également appliqué intégralement et la plupart des compagnies britanniques qui avaient des exploitations à Java et à Sumatra s'y conformèrent comme elles s'y étaient engagées. Dans les Indes Méridionales, les planteurs consentirent même à ne pas dépasser un maximum de 220 livres anglaises par acre en pleine exploitation.

Durant l'année 1926, une importante modification fut introduite (2). Le prix qui ouvrira les écluses de l'exportation, de 1 sh. 3, est porté à 1 sh. 9. Entre 1 sh. 3 et 1 sh. 9 la livre, le quantum est réduit de 10 % pour le trimestre suivant et s'il avait atteint 100 %, il serait réduit de 20 %. Entre 1 sh. 9 et 2 sh. pas de modification, sauf si le prix se maintient à ce cours durant trois trimestres, auquel cas le quantum sera augmenté de 10 %.

Si les cours atteignent ou dépassent 2 sh., le quantum sera élevé de 10 %, de 20 % s'il atteint déjà 80 %.

Au-dessus de 3 sh., le quantum sera porté à 100 %.

Au-dessous de 1 sh. 3, le quantum sera ramené à 60 %;

Mais 60 % et 100 % sont les limites minima et maxima des variations. On revenait ainsi au premier projet.

(1) Appendice A. of the supplementary report of the Committee. Rules for the guidance of committees, page

(2) The Amery Scheme of Restriction at Under 1/9 — Annexe C.

§ 3. — BUT DU PLAN STEVENSON

Les appréciations portées sur le plan Stevenson varient du tout au tout, soit que l'on prête l'oreille aux producteurs anglais soit que l'on enregistre les doléances des industriels américains ou autres.

Pour les Anglais, il s'agissait essentiellement de sauver leurs plantations de Malaisie en obtenant par une réglementation légale un ajustement de la production à la consommation qui permit un relèvement de prix.

« Le but final du plan Stevenson — dit M. Cyril Baxendale (1) — n'est pas d'amener une augmentation anormale du prix du caoutchouc, mais d'obtenir une stabilisation des prix : idéal des planteurs aussi bien que des fabricants. Les programmes des spéculateurs tels que les « riags » d'Amérique, ayant pour but de déterminer des insuffisances artificielles de blé, ne constituent pas une bonne comparaison ainsi que le lecteur qui étudie soigneusement les règlements du plan le constatera lui-même.

Au cas où un fabricant n'apprécierait pas la nécessité du plan Stevenson et considérerait que celui-ci nuit à ses intérêts, en pourrait lui donner comme comparaison, l'attitude de la Compagnie du canal de Suez, quand, il y a trente ans, elle répondit aux critiques des armateurs britanniques, « que les bénéfices devaient être employés à verser des dividendes plus élevés et non pas à exécuter des travaux pour approfondir ou pour élargir le canal ».

« Si vous n'êtes pas satisfaits de notre direction, dit-elle, achetez « vous-mêmes assez d'actions pour exercer le contrôle. Tant que « vous ne l'aurez pas fait, nous serons obligés de considérer les intérêts de nos actionnaires qui ne sont pas armateurs ».

Ainsi peut-on répondre à tout fabricant américain ou français qui estime que le plan Stevenson procurera aux planteurs des bénéfices indûment élevés.

Le même auteur, imaginant ce qui se serait produit si le plan Stevenson n'avait pas été introduit, conclut qu'après une période de baisse effrénée, qui eût été avantageuse pour les industriels, on eût subi une hausse effroyable des prix du caoutchouc brut auprès de laquelle le relèvement espéré du plan Stevenson n'est rien.

(1) M. Cyril Baxendale est président de la Jogra Estate company. Il a représenté la « Planters' Association of Malaya » à toutes les expositions internationales du caout-

« De nouvelles applications auraient peut-être continué à se créer ; les automobiles auraient bénéficié pendant quelques mois d'une petite diminution de leurs frais de route par suite d'une nouvelle réduction du prix des pneumatiques. En neuf mois environ, les stocks auraient été épuisés ou sur le point de l'être ; que serait-il alors arrivé ? Les planteurs auraient cessé de produire. Les plantations, même existant depuis longtemps, possédant des réserves financières, se seraient contentées de maintenir leurs établissements en état de culture. De grandes superficies auraient été abandonnées et de nouveaux défrichages, aux endroits où le sol se trouvait le moins épuisé, auraient été utilisés pour cultiver des végétaux destinés aux porcs des colons chinois. Le gouvernement des Indes, dans l'intérêt de ses administrés, aurait arrêté l'émigration aux plantations de caoutchouc et les vapeurs auraient cessé de circuler entre Negapatam et Port Swettenham.

Dès que les stocks auraient été épuisés, pouvons-nous savoir à quel prix le caoutchouc se serait vendu ? Les gouvernements ont une action lente et nous aurions pu facilement voir le caoutchouc à un souverain la livre. »

Ainsi donc, pour les Anglais, le plan Stevenson devait sauvegarder en même temps les bénéfices des planteurs et les intérêts bien entendus des industriels. Ce n'était guère là l'opinion des gros consommateurs d'Amérique et de France.

Pour ceux-ci, le plan Stevenson constitue essentiellement un moyen *artificiel* de relever les prix afin de sauver les plantations britanniques d'un désastre auquel leur mauvaise administration et leurs méthodes routinières les avaient peu à peu acculés. On leur oppose avec complaisance la bonne tenue des plantations néerlandaises qui ont pu soutenir la baisse normale des prix et continuer à faire des bénéfices.

Les planteurs anglais « au lieu de se préoccuper d'aménager leurs cultures, dit M. Baillaud, secrétaire général de l'Institut colonial de Marseille, et de conduire leur exploitation d'une manière rationnelle dans le but de pouvoir continuer à produire malgré les prix bas, traitaient leurs arbres comme de véritables mines, sans se préoccuper de leur épuisement et d'autre part, en raison des faibles prix du caoutchouc et de la difficulté de trouver des capitaux pour ce genre d'affaires, cessaient de continuer à s'étendre ou à remplacer les arbres malades ou épuisés...

Dans les Indes Néerlandaises, on se trouvait, au contraire, devant

des plantations dont la plupart étaient très bien dirigées et qui, vers 1920, admettaient qu'elles pouvaient produire le caoutchouc au prix de 5 d. la livre...

Il est bien évident que la restriction imposée aux planteurs anglais a joué immédiatement, en ce sens qu'elle a arrêté les saignées intensives, mais nous avons toutes raisons de penser que même sans la crainte de ces droits à payer, la production serait tombée d'elle-même très rapidement, du fait de l'épuisement des plantations.

C'est dans ce sens que nous disons que le plan Stevenson, tout en provoquant un redressement immédiat du marché, a surtout eu pour effet de cacher l'état réel des plantations en Malaisie et l'on est en droit de se demander si cela n'a pas été son but principal. »

« Au moment où le plan Stevenson a été imaginé, un très grand nombre de plantations anglaises étaient tout près de la faillite. Il a bien probablement empêché cette faillite, mais, à quelques mois près, il n'est pas certain du tout qu'il ait aidé véritablement à maintenir le redressement du marché qu'il avait provoqué. »

Pour M. Octave Homberg, le Plan Stevenson était raisonnable et utile tant qu'il s'agissait d'empêcher les prix de vente de tomber au-dessous du prix de revient. Il a joué alors surtout comme facteur psychologique et servi comme tel les desseins des haussiers. Mais il lui reproche de n'avoir tenu compte dans l'établissement du pourcentage exportable que des prix et d'avoir négligé les stocks.

« Un plan de restriction et de valorisation rationnel aurait dû tenir compte non seulement du prix de vente de la gomme mais aussi de l'importance des stocks existants sur le marché mondial.

Du moment que le prix de vente de la gomme est redevenu largement rémunérateur, le pourcentage de restriction ne devait dépendre que de l'importance des stocks. Avec la disparition des stocks, la restriction aurait dû cesser complètement.

Cette lacune du plan Stevenson a créé une situation paradoxale où tandis que la production des plantations était réduite par la restriction, les stocks fondaient de semaine en semaine et la consommation se débattait devant une véritable famine de caoutchouc créée artificiellement !! »

Ainsi donc, si l'on en croit les Anglais, gros producteurs de caoutchouc et petits consommateurs, le Plan Stevenson était uniquement destiné à rétablir l'équilibre entre l'offre et la demande, à stabiliser les prix et à protéger la production future, avec un

égal souci des intérêts des planteurs et de ceux des industriels. Si au contraire l'on écoute les doléances des Américains, des Français et des industriels, gros consommateurs et petits producteurs, le Plan Stevenson apparaît surtout comme une machine économique propre à rançonner les autres peuples au profit des planteurs et des capitalistes anglais, en créant une hausse artificielle et désordonnée des prix.

Contre ces récriminations, les Anglais ont répondu non sans une pointe d'ironie, qu'étant maîtres chez eux, ils pouvaient bien organiser leur production comme ils l'entendaient et que si les autres y trouvaient à redire, ils n'avaient qu'à se mettre à planter du caoutchouc. « Voici votre remède », dit M. Cyril Baxendale aux consommateurs américains et français. Supposons qu'il vous faille « annuellement 1.000 tonnes de caoutchouc.

« Les plantations nécessaires pour produire cette quantité seront « environ de 7.000 acres. Vous pouvez ne supposer qu'une production annuelle de 300 livres par acre, que la restriction soit appliquée ou non.

« On doit se souvenir que la restriction était volontairement « adoptée, avant qu'elle ne devint une loi, sur la plupart des plantations les mieux dirigées, en vue de conserver une production « régulière pendant une longue durée. Une plantation exploitable « de cette dimension vous coûtera, au prix du marché à l'époque « où nous écrivons (1926), £ 140 l'acre, soit £ 980.000. Avec une « bonne administration, à Malacca, le prix de revient de votre caoutchouc ne devra pas dépasser 1 sh. la livre, en comprenant l'amortissement et le remplacement des arbres épuisés.

« Le prix de vente moyen, au cours des six dernières années, a « été d'environ 1 sh. 6 d. la livre. Si vous supposez un bénéfice de « 6 d. vous aurez une rémunération de votre capital de plus de « 5 %, et vous obtiendrez une quantité de caoutchouc suffisante « pour vos besoins à 1 sh. 6 d. la livre.

« D'un autre côté, si vous croyez que les cotations actuelles « sont trop élevées et que l'insuffisance de caoutchouc deviendra « plus grande dans les années prochaines, vous pouvez mettre 7.000 « acres en état de production avec des constructions permanentes « et un outillage perfectionné moyennant £ 50 à £ 60 par acre. Il « vous faudra toutefois attendre sept ans avant de retirer un revenu « appréciable de votre plantation. »

Il y a dans cette proposition une certaine dose de moquerie et d'humour. Mais voici que d'autres peuples l'ont prise à la lettre ; les Français se sont mis à étendre considérablement leurs plantations d'Indo-Chine, les Hollandais ont développé les leurs à Java et à Sumatra avec une foudroyante rapidité et les Américains, qui sont dans cette affaire les principaux intéressés ont, sous l'énergique impulsion de M. Hoover, élaboré les plus magnifiques projets de colonisation caoutchoutière.

Les Anglais ont paru en concevoir une certaine inquiétude qui s'est traduite, dans divers milieux, par des critiques violentes contre le Plan Stevenson.

CHAPITRE III

L'application et les effets du Plan Stevenson

Si les Anglais s'étaient flattés par l'application du Plan Stevenson de remédier immédiatement à la crise qui sévissait dans leurs plantations de Malaisie, ils furent assez vite détrompés sur l'efficacité de leur système.

Ni les prix du caoutchouc brut ne se relevèrent avec une extrême rapidité ni lorsqu'enfin ils eurent atteint des cours intéressants, on ne put leur imposer cette stabilité que les commentateurs et les défenseurs du plan Stevenson espéraient obtenir.

Par contre, très rapidement les producteurs et les industriels britanniques éprouvèrent les inconvénients que faisait naître l'application du Plan et ils se virent en butte, ainsi que le gouvernement anglais, aux attaques violentes de tous ceux qu'une restriction gênait dans leurs opérations commerciales ou industrielles. Difficultés intérieures, complications extérieures, tels furent pour beaucoup les plus clairs résultats du Plan Stevenson.

Cependant, si longue qu'elle ait été, la crise du marché a été finalement surmontée et les planteurs ont de nouveau connu des prix de vente largement rémunérateurs.

Reste à savoir si ce relèvement des cours doit être attribué uniquement au Plan Stevenson ou s'il ne faut y voir plutôt la conséquence de phénomènes étrangers à la volonté du gouvernement britannique comme par exemple un accroissement considérable de la demande, en Amérique et en Europe.

Toutefois si hostiles soit-on à toute réglementation légale, quelque prépondérance qu'on accorde aux facteurs étrangers au Plan, on est contraint de reconnaître que la restriction obligatoire a certai-

nement hâté une reprise économique qui, sans elle, se fût sans doute produite, mais probablement avec plus de lenteur et moins d'efficacité. D'ailleurs à toutes les critiques qui n'ont pas été ménagées à leur système, les Anglais ont répondu invariablement que pour produire son plein effet, leur plan de restriction aurait dû être adopté par tous les producteurs, anglais, néerlandais et autres et que si la stabilité n'a pas été obtenue sur le marché du caoutchouc, la faute en incombe principalement à ceux qui, ayant refusé de collaborer au Plan Stevenson, lui ont dressé toutes sortes d'embûches.

§ 1. — OBSTACLES À L'APPLICATION ET À L'EFFICACITÉ DU PLAN

L'application du Plan Stevenson a été laborieuse et difficile. Il a été impossible d'obtenir l'adhésion de tous les producteurs et en particulier, les Hollandais ont toujours fait bande à part. Là même où le plan a été introduit, dans les colonies et protectorats britanniques, il s'est heurté à bien des difficultés administratives et des fraudes nombreuses en ont réduit la portée. Enfin les consommateurs, c'est-à-dire les industriels d'Europe et d'Amérique, lui ont fait une guerre acharnée et ont essayé de le tourner et de l'annihiler par tous les moyens en leur pouvoir.

Le vice profond du Plan Stevenson, le grave inconvénient qui risquait de le rendre inefficace ou à tout le moins le retourner contre les planteurs anglais, c'est qu'il ne s'appliquait qu'à une partie seulement des producteurs.

Les membres de la Commission Stevenson avaient bien compris l'objection et dans leur premier rapport, ils avaient subordonné tout plan de restriction à l'adhésion des producteurs étrangers, surtout des planteurs néerlandais, les seuls importants après les Anglais. Lorsque les Hollandais eurent refusé de s'associer à toute mesure législative, la Commission, quoique visiblement à contre-cœur, fut contrainte par la gravité des circonstances, à préconiser la restriction pour les seules colonies britanniques. La conséquence logique que l'on en pouvait prévoir, ne se fit pas attendre. Si la production des colonies britanniques demeura stagnante à la suite de l'application du plan, celle des colonies néerlandaises, pleinement libre et favorisée par des progrès techniques remarquables, gagna sur le

marché du caoutchouc la place que les Anglais ne pouvaient plus occuper (1).

Le refus des Hollandais, comme d'ailleurs les objections de beaucoup de planteurs anglais reposait sur la considération de leurs intérêts propres. Ils prétendaient que les contrats qui les liaient à leur main-d'œuvre ne pouvant être résolus sans indemnité, une restriction de leur production eût entraîné une élévation si importante de leur prix de revient qu'elle eût rendu tout à fait vaine le relèvement des prix de vente.

Toutefois le gouvernement anglais, grâce à l'action des grandes associations caoutchoutières, parvint à obtenir de 90 % environ des planteurs britanniques installés hors des possessions anglaises, à Java, à Sumatra ou ailleurs, une adhésion volontaire au plan Stevenson. Mais les Hollandais restèrent très fermes dans la ligne de conduite qu'ils avaient adoptée. Ils n'eurent d'ailleurs pas à s'en repentir.

D'année en année leurs exportations ont augmenté avec une extrême rapidité et leur pourcentage dans les exportations totales n'a cessé de s'élever.

D'une manière générale un des effets les plus apparents de la restriction a été d'accroître le pourcentage d'exportation des pays non soumis au plan au détriment des contrées soumises à la restriction.

En particulier la production hollandaise augmente de plus de 30 % en 1923 et de 15 % environ les années suivantes.

Du même coup, l'effet de la restriction sur les prix était presque rendu illusoire par la tendance d'un certain nombre de planteurs à exploiter l'abnégation des autres.

En même temps qu'ils rencontraient ces difficultés extérieures, les Anglais parvenaient avec peine à appliquer strictement le plan Stevenson dans leurs propres colonies.

Les petites plantations qui comprenaient environ 40 % de la superficie plantée s'élevaient à plusieurs milliers. Il fut difficile de leur appliquer intégralement les règles du Plan. En principe, la production moyenne avait été fixée à 320 livres l'acre pour les arbres de 8 ans et plus. Mais les planteurs indigènes qui possédaient moins de 25 acres, ne comprenant point le but de la mesure

(1) Voir tableau page suivante.

et ne considérant que les conséquences immédiates, refusèrent de restreindre leur taux de production.

Des troubles éclatèrent.

Durant les années de dépression, on avait fait appel aux Chinois pour assurer les saignées, en leur abandonnant la moitié de la récolte. Des saignes intensives et l'abandon de toute culture soignée, réduisant au minimum les prix d'exploitation, avaient permis aux propriétaires indigènes et aux travailleurs chinois de surmonter la crise sans trop de difficultés pécuniaires. Mais dès qu'on songea à leur imposer les règles de la restriction, il leur sembla immédiatement qu'on cherchait à leur enlever leurs gains et leurs moyens d'existence. Les seigneurs dans quelques cas s'emparèrent de la nourriture dont ils avaient besoin et offrirent du caoutchouc sec en échange.

Des émeutes éclatèrent, notamment dans le sultanat de Perak : les concessions faites ramenèrent le calme.

Alors, à leur tour, les petits planteurs inondèrent de pétitions les autorités britanniques, réclamant avec insistance une révision des calculs de base. Il fut décidé de leur assigner, comme taux moyen de production, 425 livres au lieu de 320 pour les cinq premiers acres.

Les grandes associations anglaises critiquèrent vivement ces concessions. Elles faisaient ressortir que les petits planteurs ne cultivaient l'hévéa que durant les années de « boom » et de prospérité, sans mise de fond, et qu'ils abandonnaient les autres cultures, manioc, riz, ananas, pour s'adonner momentanément à une exploitation plus lucrative. Les concessions auraient pour effet d'encourager ces pratiques qui nuisaient à la bonne économie des plantations du caoutchouc. Mais le gouvernement des Etats fédérés Malais dans un esprit de conciliation confirma les faveurs qu'il avait accordées aux indigènes et aux petits planteurs.

(1) Production des Plantations :		1926	1927	1928
Plantations anglaises				(Estimations
soumises au plan		410.000	361.000	301.000
Plantations hollandaises		177.000	205.500	228.500
— Indo-Chine		13.000	16.500	16.500
Total		600.000	572.000	544.000
Pourcentage	Anglais	68 1/2	61 1/2	55 1/4
—	Hollandais	29 1/2	36	41 3/4
—	Indochinois	2	2 1/8	3

En même temps qu'il s'efforçait d'empêcher les émeutes des coolies renvoyés des grandes plantations, le Gouvernement se préoccupait de maintenir la main-d'œuvre dans le pays car, comme l'avait montré la Rubber Growers' Association, une réduction du travail ne produirait qu'une petite économie dans le moment présent, et risquait, si le marché se raffermissait, d'entraîner des pertes sèches très élevées pour les planteurs qui auraient licencié leur main-d'œuvre. Celle-ci rentrée dans son pays d'origine, Indes ou Chine, ne pourrait pas être rappelée de sitôt, car la main-d'œuvre n'a pas la mobilité du marché des prix (1).

Ces concessions jointes aux dérogations prévues par le plan Stevenson lui-même, en faveur des producteurs qui auraient des contrats en cours, atténuèrent dans une certaine mesure l'efficacité de la restriction.

Mais ce qui menaçait surtout de la rendre tout à fait vaine, ce fut l'accumulation des stocks chez les producteurs et les commerçants. La certitude qu'il existait en Malaisie d'importantes réserves de caoutchouc brut qui n'attendaient que le moment favorable pour envahir le marché, empêchait radicalement les prix de s'élever à des cours intéressants.

Il fut donc décidé qu'on fixerait une certaine limite à l'écoulement des stocks à partir du 1^{er} mai 1923 et que les quantités en excédent paieraient un droit d'accise de 1 sh. par livre.

D'autre part, l'application du Plan risqua d'être mise complètement en échec pendant longtemps par les « Unused Coupons ».

Cette pratique se développa grâce à l'existence des stocks et, comme nous le verrons plus bas, à la fixation de la production Standard à un chiffre supérieur, dans bien des cas, à celui de la production réelle.

Telle plantation capable de produire 5.000 livres obtenait l'attribution de coupons d'exportation pour 15.000. Malgré un saignage à blanc une partie de ces coupons restait inutilisés et, reportée sur le trimestre suivant, mettait obstacle à la modification du pourcentage qui avait pu se produire.

Telle autre, dans une période de dépression des cours n'utilisait pas volontairement ses coupons et les stockait pour des temps meilleurs.

(1) Voir première partie : le problème de la main-d'œuvre.

Les « Unused Coupons », même en dehors de toute fraude, étaient un tel obstacle au jeu du pourcentage qu'à maintes reprises, des mesures législatives ont fixé des limites à leur utilisation et parfois les ont même annulés purement et simplement.

Si bien comprises que fussent les mesures de restriction, quelque soin que l'on mit à les appliquer, il fut impossible d'éviter les pratiques de fraude. Celles-ci furent telles qu'on crut un moment qu'elles ruineraient toute l'harmonie du plan Stevenson.

Les conditions de la culture, permettant en Malaisie, de récolter le caoutchouc jusqu'au bord de l'eau favorisaient sur une foule de points la contrebande par mer.

Le gouvernement employa pour les réprimer des bateaux à moteur, augmenta les effectifs de la surveillance et établit une échelle de récompenses pour la découverte des fraudes et d'amendes contre les contrebandiers ; ces dernières étaient souvent énormes et certaines atteignirent jusqu'à 40.000 livres.

Les faux certificats d'exportation donnèrent aussi lieu à un commerce très actif et le gouvernement a reconnu qu'il y en eut 7.504 rien que dans les premiers mois de la restriction. Pour y remédier, on remplaça l'imprimerie ordinaire qui fabriquait des certificats faciles à contrefaire par une presse spéciale. Mais alors les fraudeurs imaginèrent d'employer des certificats qui avaient déjà servi.

Puis, pour obtenir des licences d'exportation et en faire commerce, on multiplia les fausses déclarations. Quand elles ne suffisaient pas, on achetait les fonctionnaires.

Peu à peu, les autorités anglaises modifièrent les mesures préventives, remplacèrent les certificats qui donnaient lieu à toutes sortes d'abus, par un système de carnet de chèques.

Mais toutes ces précautions n'empêchèrent pas la fraude de continuer et les inégalités les plus choquantes de substituer jusqu'à ce jour.

Par exemple, un domaine qui peut produire 15.000 livres de caoutchouc obtiendra seulement un coupon de production de 5.000 livres, tandis qu'une autre plantation, qui manifestement est incapable de produire 15.000 livres, bénéficiera d'une licence de 25.000 livres !

Faveurs, contrebande, fraudes, inégalités, les abus de toute sorte qu'entraîne une intervention étatique dans le domaine de la production et de l'industrie, l'application du Plan Stevenson les

a fait pulluler. Jusqu'à quel point l'efficacité de la restriction en a-t-elle été amoindrie ? C'est ce qu'il est difficile de savoir.

§ 2. — EFFETS DU PLAN STEVENSON SUR LES PRIX ET LA PRODUCTION

Dans l'opinion des Anglais, le Plan Stevenson devait avant tout relever les prix du caoutchouc brut et leur assurer le minimum de stabilité souhaité tant par les producteurs que par les consommateurs.

Mais si les prix se relevèrent peu à peu, quoiqu'avec une certaine lenteur, ils ne connurent jamais une bien grande stabilité. En 1923 et en 1924 la hausse des prix, tout en étant suffisante pour satisfaire les planteurs, n'était pas telle qu'elle éveillât les inquiétudes des industriels.

Mais en 1925, le désordre apparaît de nouveau sur le marché et les cours subissent des fluctuations violentes qui portent jusqu'à 5 sh. environ la livre de caoutchouc brut.

Un peu partout on a contesté que le relèvement des prix fût la conséquence du plan Stevenson et l'on s'est complu à noter que, même sans l'application de la restriction, les prix de vente se fussent par le jeu normal de l'offre et de la demande relevés au-dessus des prix de revient.

Mais les Anglais ont répondu, non sans justesse que durant la période 1923-1925, la demande américaine n'avait pas atteint les chiffres qu'on était en droit d'en attendre, parce que les progrès réalisés dans la fabrication des pneus, en augmentant la solidité et la durée des produits, en avait restreint l'écoulement.

D'autre part, les difficultés financières en France, en Belgique et en Europe centrale, la catastrophe du Japon, la crise Italo-Grecque avaient agi comme autant de freins à la consommation. Si la production du caoutchouc avait été libre, on eût connu un nouveau déséquilibre qui eût entraîné une nouvelle baisse des prix. Le plan Stevenson serait intervenu à point pour empêcher cet effondrement du marché dont les conséquences eussent été encore plus graves que celles de la crise précédente et pour relever sensiblement les cours.

On a fait observer aussi, en Angleterre, que le Plan Stevenson, même si on lui dénie tout effet positif, a joué du moins comme un facteur psychologique de hausse.

La crainte que la restriction n'entraînât une élévation constante des prix, devait pousser les industriels à multiplier leurs achats.

Du même coup, l'accroissement de la demande devait provoquer un relèvement des cours. En réalité, les choses ne se sont pas passées exactement de la manière prévue et souhaitée par les Anglais.

Jusqu'en 1924, les Américains escomptant l'échec du plan Stevenson et un effondrement encore plus complet des cours, s'abstinrent d'augmenter leurs achats et vécurent en partie sur les stocks accumulés avant 1923.

En 1925, la reprise des affaires après l'élection présidentielle, les demandes de plus en plus fortes en pneus « ballons », l'épuisement des stocks provoquèrent des achats massifs qui désorganisèrent le marché du caoutchouc.

Pendant le premier trimestre de 1925, les Etats-Unis absorbèrent 98.400 tonnes de caoutchouc contre 74.848 pendant la période correspondante de 1924. Les prix s'élevèrent rapidement durant l'année, de 1 sh. 4, cours le plus bas, à 4 sh. 8, cours le plus élevé. La moyenne de l'année fut de 2 sh. 10 3/4 contre 1 sh. en 1924.

Il paraît donc établi que la hausse de prix était due en 1925 autant à l'accroissement de la demande qu'à la restriction de la production.

Il n'en reste pas moins que de 1922 à 1924, période durant laquelle la consommation n'a guère varié de plus de 10 à 15 mille tonnes, les prix du caoutchouc brut ont été sensiblement plus élevés qu'en 1921 et 1922.

Année	Production en tonnes	Consommation en tonnes	Prix moyen du caoutchouc brut
1921	300.000	305.000 tonnes	0 sh. 10 1/2 d.
1922	399.000	403.000 »	0 sh. 9 1/4 d.
1923	406.000	417.000 »	1 sh. 3 1/4 d.
1924	427.000	420.000 »	1 sh. 2 d.
1925	516.000	529.000 »	2 sh. 10 3/4 d.
1926	618.000	625.000 »	1 sh. 11 3/4 d.
1927	605.000	587.000 »	1 sh. 5 3/4 d.

Il semble que cette hausse est due certainement à l'application du Plan et aux manœuvres de spéculation qu'il a favorisées. « Nous nous demandons — dit la Revue anglaise, *The Rubber Age*, de décembre 1922 — si jamais l'on écrira l'histoire secrète de la politique de restriction du Colonial Office, mais il est clair que de grosses sommes d'argent sont allées dans les poches des spéculateurs,

car le cours du caoutchouc fit un saut en quelques jours et les actions montèrent énormément...

Tout le monde savait à la Bourse que les Banques faisaient sur les valeurs caoutchoutières des prêts s'élevant au moins à un demi-million de livres sterling et qu'elles demandaient avec insistance à leurs clients de réduire leurs emprunts. Il y avait aussi un compte ouvert aux spéculateurs à la hausse sur le caoutchouc brut et là encore les banques prêtaient de l'argent... Or, comme le Colonial Office devait connaître cette situation, il aurait dû être prudent et ne pas se lancer dans une politique favorable aux spéculateurs. »

Ainsi donc, de l'aveu des Anglais eux-mêmes, si le plan Stevenson a produit quelque effet, c'est qu'il a volontairement ou non introduit sur le marché des éléments de spéculation.

Mais à partir de 1925, il semble que le Plan Stevenson n'ait plus d'action directe sur les cours et que ceux-ci soient essentiellement commandés par les fluctuations de la demande (1).

On imagine aisément que dans ces conditions, on n'a jamais obtenu cette stabilité de prix que les partisans de la restriction se flattaient d'introduire sur le marché.

En réalité, il n'en pouvait pas être autrement. La stabilité des cours dépend de deux facteurs : la production et la consommation. Si l'on peut agir avec force sur l'un d'eux, on pourra, à la rigueur, parvenir à un ajustement qui maintienne les prix en équilibre. Le plan Stevenson pour avoir une action directe et parfaite sur la production eût dû être adopté par tous les producteurs sans exception, tant ceux qui récoltent du caoutchouc de plantation que ceux qui exportent du caoutchouc sauvage, car il suffit parfois d'une offre marginale de quelques milliers de tonnes pour bouleverser l'état du marché.

Or il ne soumettait au contrôle et à la restriction que la production de *certaines colonies* britanniques, la Malaisie et Ceylan ; les autres colonies, l'Inde, Sumatra, Bornéo, l'Afrique et les pays étrangers y échappaient totalement. Il était donc impossible de régler exactement la production sur la consommation et d'obtenir avec un relèvement des prix, l'équilibre et la stabilité souhaitée.

Mais si le Plan n'a pas procuré la stabilisation des prix, il a par contre agi avec efficacité sur la production et l'exportation des colonies auxquelles il fut imposé.

Au taux de 60 %, la quantité exportable est d'environ 13.700

tonnes par mois pour la Malaisie britannique et 2.700 pour Ceylan. Mais le chiffre total des exportations de la Malaisie est beaucoup plus élevé car il comprend les réexportations du caoutchouc néerlandais dirigé sur le grand entrepôt de Singapour.

Des variations sont aussi intervenues dans les quantités exportables, à la suite des concessions octroyées aux petits planteurs, ou en conséquence des fraudes et des fuites qui se sont produites.

C'est ainsi que pour le premier trimestre de 1923, on avait escompté d'après les calculs du Plan 50.000 tonnes d'exportations pour la Malaisie et Ceylan. L'exportation réelle fut de 64.000 tonnes, soit un excédent de 14.000 tonnes que l'on explique par l'accumulation des stocks avant l'application du plan et aussi par les fraudes.

Dans le trimestre suivant, la correspondance fut beaucoup plus étroite entre l'exportation permise et l'exportation réelle. C'est qu'une loi de mai 1923 était venue renforcer le contrôle des licences.

De 1923 au milieu de 1926, le pourcentage d'exportation autorisé a oscillé entre 50 %, taux le plus bas, et 65 %, taux le plus élevé.

A partir de 1925, la hausse des prix entraîna automatiquement un relèvement du pourcentage qui atteignit 75 % dans la période août-octobre 1925.

En 1926, il atteint 100 %, c'est-à-dire que le plan est pratiquement suspendu.

En 1927, la baisse des prix a comme conséquence la diminution du pourcentage qui retombe en mai-juillet à 60 % (1).

L'effet de la restriction a été très net sur les exportations de la Malaisie et de Ceylan.

D'une manière absolue, elles ont baissé de 1923 à 1926, par rapport à 1922 ; mais en 1926, le relèvement du pourcentage autorisé a permis une augmentation des exportations.

Année	Malaisie	Ceylan
1922	214.000 tonnes	47.400 tonnes
1923	201.000 »	37.100 »
1924	183.000 »	37.400 »
1925	210.000 »	45.700 »
1926	286.000 »	58.800 »

(1) Voir tableau page 147 sur les modifications du pourcentage.

Ces chiffres varient légèrement des chiffres que nous donnons un peu plus loin, mais les uns comme les autres indiquent une diminution absolue des exportations en Malaisie et à Ceylan.

Ce n'est pas tout, les Américains se sont amusés à calculer ce que la restriction a fait perdre au monde et ils ont trouvé une moyenne de plus de 100.000 tonnes de caoutchouc par an (1). A vrai dire, ce chiffre paraît exagéré, car l'état des plantations malaises n'eût sans doute pas permis une telle augmentation de la production.

Il n'en reste pas moins que le Plan Stevenson a eu en Malaisie et à Ceylan:

1° un effet négatif: il a empêché une augmentation de la production; il est très difficile d'ailleurs de déterminer de quel ordre de grandeur aurait été cette augmentation;

2° un effet positif; il a restreint d'une manière absolue les exportations.

*
* *

Mais la production totale du globe n'a guère été affectée par l'application du plan Stevenson, c'est à peine si l'on enregistre un léger ralentissement dans le rythme des exportations. En réalité, le Plan a eu beaucoup moins d'effet que la chute des prix entre 1920 et 1921.

Année	Exportation mondiale en tonnes	Pourcentage d'augmentation et de diminution
1920	343,731 tonnes	+ 5.1
1921	293,960	— 14.4
1922	379,920	+ 29.2
1923	412,771	+ 8.3
1924	421,217	+ 2.1
1925	515,947	+ 22.4
1926	614,778	+ 19.1
1927	605,196	— 1.5

(1) Le tableau ci-dessous extrait du Rapport dressé par la Commission nommée par le Congrès américain sur « le Monopole du caoutchouc brut » montre la perte de production à Malaya et Ceylan, due à l'application du Plan.

Année de restriction	Pourcentage moyen autorisé	Production Standard	Exportation autorisée	Exportation réelle	Perte pour le monde
		en tonnes	en tonnes	en tonnes	en tonnes
nov. 1922 au 31 août 1923	61,25	324.000	198.450	189.459	125.541
nov. 1923 au 31 août 1924	58,75	325.000	190.938	202.830	122.170
nov. 1924 au 31 août 1925	61,25	336.000	211.800	222.585	113.415

(Planters' Association of Malaya, report 1925-26, page 87.)

C'est que ni dans les colonies britanniques non soumises au Plan Stevenson, ni dans les Indes Néerlandaises, on ne constate durant cette période une diminution ou une stagnation de la production. Bien au contraire les exportations augmentent très rapidement et tout se passe comme si l'on avait voulu restreindre la production de la Malaisie pour laisser le champ libre aux Hollandais.

	Colonies anglaises non soumises au Plan Stevenson			Indes Néerlandaises
	Indes	Bornée	Sumatra	
1922	4.900 tonnes	3.800 tonnes	3.800 tonnes	94.000 tonnes
1923	6.400 »	4.200 »	5.700 »	117.000 »
1924	7.700 »	4.600 »	6.700 »	149.000 »
1925	10.100 »	5.400 »	8.400 »	189.000 »
1926	9.900 »	5.800 »	9.200 »	204.000 »

Bref pendant que la production anglaise restait à peu près étale les exportations des Indes Néerlandaises doubtaient en quatre années passant de 94.000 tonnes à 204.000 tonnes (1).

On conçoit aisément qu'à la longue certains planteurs anglais aient eu le sentiment d'être dupés.

Pour connaître l'opinion des intéressés, la Colonial Office décida, en 1927, de conduire une grande enquête dans les colonies britanniques et de recueillir l'avis des associations des planteurs sur l'efficacité du plan Stevenson.

Dans les Etats Malais, le sentiment général était plutôt favorable au maintien de la restriction avec certaines modifications. L'Association des Planteurs des Etats Malais, formellement opposée à l'abrogation du Plan, a manifesté cependant le désir que le prix de base du caoutchouc fut diminué et que la production « standard » fût fixée à un chiffre en rapport avec la capacité réelle du pays.

« L'Association est d'avis que l'abandon de la politique actuelle du contrôle du caoutchouc aurait pour résultat une inévitable et longue période de dépression en Malaisie et ferait un tort permanent à la prospérité de ce pays ».

C'était avouer en termes transparents que les planteurs malais, incapables de produire à bas prix, soit en raison de la cherté de leur main-d'œuvre, soit en raison de leurs méthodes arriérées, craignaient une liberté qui, en permettant l'essor de la production eût

(1) Voir également le tableau de la page 134.

entraîné une baisse des prix dangereuse pour l'économie des plantations malaises.

Cependant en Malaisie même, il existe une minorité puissante de planteurs qui est profondément lasse du plan Stevenson et qui préfère une lutte à mort avec les Hollandais parce qu'ils considèrent que c'est la méthode sûre pour sauvegarder les intérêts britanniques et opérer une sélection entre les exploitations; les plus mal outillées et les plus faibles disparaîtraient, laissant le champ libre aux grandes plantations modernes qui pourraient alors lutter efficacement contre la concurrence hollandaise.

A Ceylan où les conditions naturelles — main-d'œuvre, transports — permettent de produire le caoutchouc à un prix de revient sensiblement inférieur à celui de la Malaisie, les planteurs sont nettement hostiles au maintien du Plan Stevenson.

Une résolution a été transmise récemment à M. Amery, Secrétaire d'Etat pour les Colonies, par la « Low Country Products Association of Ceylan » :

« L'Association demande l'abolition immédiate de la restriction qui a conduit à une augmentation considérable de la production, à une récupération de vieux caoutchoucs et à *une extension de culture dans les pays étrangers*. Chaque augmentation de la demande a été accompagnée d'une augmentation de la production britannique. La production dépasse de nouveau la consommation. *A moins que l'extension dans les pays étrangers, actuellement stimulée* et aidée par la restriction, ne soit entravée par l'abolition immédiate, le mal causé à l'industrie de Ceylan sera irrémédiable, surtout si les achats par syndicats sont établis et si l'antagonisme des pays consommateurs conduit ceux-ci à une protection contre Ceylan, déjà loin derrière la concurrence étrangère ».

Les opinions contradictoires des planteurs, les intérêts divergents des capitalistes et grandes maisons de Mincing Lane, le foyer caoutchoutier de Londres, et des industriels ont plongé le gouvernement britannique dans la plus complète incertitude.

Au cours de 1925, de 1926 et de 1927, la question du Plan Stevenson fut maintes fois évoquée au Parlement britannique. Le 14 juillet 1925, le colonel Day soutenait qu'il fallait rendre le plan Stevenson responsable de la hausse excessive des prix et d'une diminution de 50.000 tonnes dans la production annuelle de la Malaisie et de Ceylan.

En général, les Membres du Gouvernement britannique étaient

hostiles à la restriction; celle-ci cependant a trouvé, même dans ce milieu, d'ardents défenseurs. M. Thomas, ancien ministre socialiste, dans une intervention très remarquée, déclara que le plus grand bienfait produit par le plan Stevenson avait été le redressement de la livre par rapport au dollar et que de ce chef, le pays devait une immense reconnaissance à lord Stevenson. Il ajouta que le plan était si souple, qu'à un moment donné, il aurait suffi de très faibles achats de caoutchouc faits à Londres pour que la hausse des prix correspondante eût automatiquement permis l'importation en franchise de 45.000 tonnes de caoutchouc.

Il fit remarquer — ce qu'on évitait de divulguer dans les sphères officielles anglaises — que la diminution des exportations, en Malaisie et à Ceylan, tenait beaucoup plus à l'état des plantations qu'à l'effet de la restriction, car, avec la hausse des prix, ce n'est certainement pas la taxe maxima de 1 sh. qui les eût empêchées.

Quant aux Américains qui protestaient contre le Plan Stevenson parce qu'ils avaient payer le caoutchouc 4 sh. la livre, ils ne considéraient pas assez que cette situation n'avait rien de plus anormal que les exigences qu'eux-mêmes avaient imposées pour la liquidation de la guerre au Trésor britannique (1) et qu'ils ne devaient pas s'attendre à ce que les planteurs anglais continuassent, comme ils l'avaient fait pendant un trop long temps, à leur vendre du caoutchouc à 75 % du prix de revient.

En 1927 et en 1928, de nouvelles interventions se sont produites au Parlement anglais, mais à toutes les mises en demeure de se prononcer pour ou contre le maintien du plan Stevenson, le gouvernement s'est contenté de répondre soit qu'il ne jugeait point que les circonstances fussent favorables à l'abolition de la restriction, soit qu'il allait consulter les intéressés avant d'adopter des mesures nouvelles.

Les hésitations du Gouvernement comme l'incertitude de l'avenir ont provoqué, en 1927, sur le marché du caoutchouc, une inquiétude

(1) Les américains ont reproché à l'Angleterre de vouloir payer ses dettes de guerre avec l'augmentation du caoutchouc.

— « Plan Churchill » : plan ayant pour but de se servir du caoutchouc comme gomme à effacer les dettes de guerre. La critique est puérile. D'une part, les taxes vont aux Gouvernements Coloniaux, d'autre part, en admettant que toutes les plantations en territoires britanniques soient aux mains de porteurs d'actions anglais (ce qui n'est pas) les dividendes touchés paraissent maigres en comparaison des impôts nécessaires à solder une dette de guerre de plus de 4 milliards de dollars.

D'ailleurs, ce grief serait-il fondé, il est dans les règles du jeu économique, de profiter d'un monopole.

qui s'est traduite dans le mouvement des cours et qui a favorisé les manœuvres de la spéculation. Malgré une diminution sensible des stocks (près de 4.000 tonnes), les cours qui en temps normal se fussent immédiatement relevés, sont demeurés stationnaires dans l'attente d'un évènement nouveau.

*
**

L'abolition pure et simple du Plan Stevenson aura-t-elle dans le moment présent des conséquences importantes sur les prix, la production et l'exportation?

Nul doute qu'elle ne provoque sur les prix une dépression soudaine car l'espoir d'une exportation plus abondante favoriserait les spéculations à la baisse.

Mais cette diminution se maintiendrait-elle? Il est permis d'en douter si, comme on l'affirme communément, la diminution de la production malaise résulte beaucoup plus de l'état des plantations que de la restriction légale. Les exportations restant dans ces conditions à peu près les mêmes, les prix remonteraient aux cours actuels. Par ailleurs il est probable que l'abolition du plan, entraînant une baisse toute spéculative des prix provoquerait un afflux immédiat de la demande, qui relèverait les cours.

Il ne paraît donc pas, au premier abord, que l'abrogation du plan Stevenson dût déclencher les funestes conséquences et le déséquilibre du marché que les partisans de la restriction se plaisent parfois à peindre sous des couleurs si sombres.

En vérité, les prix aujourd'hui sont beaucoup plus commandés par l'offre et la demande, dont le jeu naturel a repris son train malgré les mesures législatives, que par la volonté du gouvernement; celle-ci ne jouant plus que comme un facteur nouveau de spéculation et d'incertitude.

§ 3. — LES CONSÉQUENCES DU PLAN STEVENSON SUR L'ÉCONOMIE DES PLANTATIONS EN MALAISIE ET A CEYLAN

Si l'efficacité du plan Stevenson a été somme toute assez mince sur le relèvement et la stabilité des cours du caoutchouc, elle a par contre entraîné, dans l'économie des plantations britanniques, des conséquences dont la portée et la gravité n'ont pas toujours été mises suffisamment en lumière.

Comme nous l'avons déjà dit, la restriction a permis au début, c'est-à-dire en 1923, un relèvement immédiat des prix et elle a favorisé toutes les spéculations à la hausse.

L'amélioration des cours a sauvé de la ruine les plantations qu'un outillage médiocre ou de mauvaises méthodes d'exploitations obligeaient à produire le caoutchouc à des prix de revient supérieurs à la moyenne obtenue aux Indes néerlandaises ou dans les plantations modernes de la Malaisie.

On peut se demander si économiquement ce résultat était désirable?

Sans doute les intérêts des capitaux investis dans de médiocres entreprises sont infiniment respectables et c'est une belle œuvre de miséricorde et de charité que de fournir aux planteurs indolents ou imprévoyants les moyens de continuer à produire paresseusement un caoutchouc très cher. Mais l'économie nationale et la richesse générale s'accommodent moins bien de pareilles mesures de protection.

Les interventions excessives du gouvernement en faveur des faibles et des médiocres cristallisant un état économique et industriel arriéré ou routinier, empêchent les adaptations nouvelles et les progrès techniques. Confiants dans la puissance tutélaire de l'Etat, nombre de producteurs, imprévoyants, s'encreassent dans leurs méthodes routinières, ils amenuisent leurs efforts et leurs travaux; ayant échappé par la grâce de l'Etat à l'aiguillon de la nécessité, ils ne cherchent pas à étendre leur activité, à transformer leurs exploitations, à diminuer leur prix de revient. Par contre les industriels actifs et capables, étouffent dans la règle imposée, ont l'amer sentiment d'être sacrifiés aux intérêts de leurs tristes concurrents.

De tous les moyens imaginés pour remédier aux crises de la production, l'intervention étatique est la plus funeste: c'est la solution paresseuse et facile.

Les effets de l'intervention gouvernementale en Malaisie ne se firent pas attendre; ils furent tels qu'on pouvait les prévoir.

Les exploitations routinières et inutiles subsistèrent et alourdirent de leur poids mort l'économie des grandes plantations; la transformation de l'outillage fut retardée, les mauvaises méthodes de saignée et de production maintenues un peu partout; l'esprit d'initiative assoupi et l'esprit de fraude réveillé.

La torpeur et l'engourdissement se sont emparés peu à peu du grand corps économique; cette menace n'a pas échappé aux plan-

teurs avertis qui ont réclamé l'abrogation du plan Stevenson préférant une lutte à mort, au grand air, lutte saine et vivifiante, à cette vie étouffante de serre chaude.

La restriction a contribué aussi à diminuer les surfaces plantées chaque année en hévéas.

Sans doute cette diminution est due principalement à la crise de 1921 et de 1922. A cette époque, la superficie plantée est tombée à presque rien. Mais le relèvement des cours n'a pas provoqué un très grand accroissement des plantations nouvelles et ce phénomène doit être attribué d'une part au plan Stevenson et d'autre part à la crainte que l'abolition de la restriction ne favorise la spéculation à la baisse.

APPLICATION DU PLAN STEVENSON

Pourcentage autorisé et cours moyen du caoutchouc

Première année de restriction:

Trimestre de restriction	Exploitation autorisée	Cours moyen s. d.
Novembre 1922-janvier 1923.....	60 %	1 2.285
Février 1923-avril 1923.....	60 %	1 4.858
Mai 1923-juillet 1923.....	65 %	1 2.242
Août 1923-octobre 1923.....	60 %	1 2.994

Seconde année de restriction:

Novembre 1923-janvier 1924.....	60 %	1 2.175
Février 1924-avril 1924.....	60 %	1 0.917
Mai 1924-juillet 1924.....	60 %	0 10.974
Août 1924-octobre 1924.....	55 %	1 2.636

Troisième année de restriction:

Novembre 1924-janvier 1925.....	50 %	1 5.998
Février 1925-avril 1925.....	55 %	1 7.356
Mai 1925-juillet 1925.....	65 %	3 2.469
Août 1925-octobre 1925.....	75 %	3 7.269

Quatrième année de restriction:

Novembre 1925-janvier 1926.....	85 %	3 10.709
Février 1926-avril 1926.....	100 %	2 4.013
Mai 1926-juillet 1926.....	100 %	1 9.0017
Août 1926-octobre 1926.....	100 %	1 8.1997

Cinquième année de restriction:

Novembre 1926-janvier 1927.....	80 %	1	7.265
Février 1927-avril 1927.....	70 %	1	7.7696
Mai 1927-juillet 1927.....	60 %	1	6.165
Août 1927-octobre 1927.....	60 %	1	4.605

Sixième année de restriction:

Novembre 1927-janvier 1928.....	60 %	1	7.023
Février 1928-avril 1928.....	60 %		

PRODUCTION STANDARD

	Malaisie	Ceylan
1 ^{re} année de restriction: 1-11-22 au 31-10-23	255.000	60.034
2 ^e année de restriction: 1-11-23 au 31-10-24	246.900	62.282
3 ^e année de restriction: 1-11-23 au 31-10-25	256.200	65.807
4 ^e année de restriction: 1-11-25 au 31-10-26	294.810	68.639
5 ^e année de restriction: 1-11-26 au 31-10-27	340.000	73.839
6 ^e année de restriction: 1-11-27 au 31-10-28	315.000 (1)	76.300

§ 4. — L'AMÉRIQUE ET LE PLAN STEVENSON

La politique de restriction a soulevé les critiques de la quasi unanimité des consommateurs et des industriels. Plus intéressés que les autres encore à cette question, puisqu'à eux seuls ils absorbent les trois quarts de la production caoutchoutière, les Américains ont protesté avec la dernière énergie contre le plan Stevenson.

Ainsi l'ironie des choses a voulu que les critiques contre une politique protectionniste vinssent précisément du peuple le plus féroce-ment protectionniste et nationaliste de la terre. C'est que lorsque les intérêts sont lésés, il n'y a plus de principes ni de logique qui tiennent.

Grevés d'un lourd tribut à payer aux producteurs anglais, les Américains ont prétendu que le plan Stevenson sous couleur d'assurer la stabilisation des prix ne visait en réalité qu'à rançonner un peu plus le consommateur américain. A quoi les Anglais ont répondu aigrement qu'ils ne voyaient pas pourquoi ils consentiraient à ven-

(1) Y compris 6.100 pour les Iles de Singapour et Penang.

dre à perte un produit dont ils avaient presque le monopole. Aussi les deux pays s'accusaient-ils mutuellement de mauvaise foi et de pratiques déloyales.

a) *Critiques américaines.*

A côté des critiques purement sentimentales, qui traduisaient la révolte des intérêts lésés, les Américains ont essayé, de dresser une analyse rationnelle des funestes conséquences du plan Stevenson. Le gouvernement des Etats-Unis lui-même n'a pas dédaigné d'y collaborer et de prêter ainsi aux intérêts privés, le concours de son autorité.

Un rapport officiel du Ministre du Commerce des Etats-Unis a contesté que la nécessité de la restriction se fit sentir en 1922.

« La plupart des discussions sur la restriction partent de ce fait qu'il était nécessaire de sauver du désastre l'industrie des planteurs. Une vue calme des faits permet de mettre sérieusement en doute cette raison.

On ne peut nier qu'il y ait eu une grande détresse dans les plantations de caoutchouc, chez les planteurs sans travail, les ouvriers licenciés et les actionnaires des compagnies qui ne payaient plus de dividendes; mais si les raisons qu'on a voulu donner de l'amélioration survenue en 1922 ont paru à beaucoup de gens inadéquates et peu convaincantes, on en a d'excellentes pour croire que l'intervention gouvernementale n'était pas réclamée ».

Pour les Américains, la situation s'était en réalité déjà améliorée avant qu'on eût imposé le plan de restriction. Ce mouvement était constaté d'une part par la diminution des stocks et d'autre part, par le rétablissement des cours dès août 1922, c'est-à-dire trois mois avant la mise en vigueur du plan Stevenson. D'autre part, les estimations de base du plan auraient été fausses.

« Le Comité — dit M. D. E. Figart (1) — avait estimé qu'il y aurait un surplus de caoutchouc, sans écoulement, de 110.000 tonnes, en déduisant du total des stocks, 310.000 tonnes, un stock normal de 200.000 tonnes, consommation de 8 mois. Ces estimations se fondaient sur une consommation annuelle de 300.000 tonnes. Or comme la consommation réelle de 1922 fut de 400.000 tonnes (d'après les chiffres des autorités compétentes), le stock actif normal fourni par

(1) *America and Rubber Restriction.*

8 mois de consommation fut de 270.000 tonnes ; et si l'on considère que les stocks mondiaux étaient moindres à la fin de 1922 qu'au commencement de l'année, le surplus non consommé s'éleva en réalité à 30.000 tonnes au lieu de 110.000 ; ce surplus ne présentait aucune gravité. En second lieu, la production de 1922 fut inférieure à la consommation, pas de beaucoup, mais suffisamment pour montrer que le marché avait changé de position. »

Ainsi donc, pour les Américains, la position du marché en 1922 ne justifiait pas l'application d'un plan de restriction.

Pouvait-on soutenir à cette époque que la surproduction prévue pour les années à venir exigeait, sous peine d'un nouveau désastre, l'adoption du plan ?

Là encore, M. Figart soutient que les affirmations des Anglais étaient, volontairement ou non, erronées. Dès 1922, dit-il, la situation réelle des plantations, les difficultés de la main-d'œuvre, l'épuisement des arbres après des saignées intensives comme la demande toujours croissante de l'industrie américaine et européenne, indiquaient clairement qu'une surproduction était impossible. « Si l'on compare les chiffres de ce qu'aurait pu être le total de la production, sans la restriction, et de ce qu'aurait été la consommation si l'on avait pu obtenir abondamment du caoutchouc à un prix modéré en 1925 (obviant à la nécessité d'y substituer du caoutchouc sauvage du Guayule, et du caoutchouc régénéré), le résultat montrera que les plantations eussent prospéré sans l'intervention du Plan Stevenson. »

A la vérité, les affirmations des Américains ne sont pas appuyées sur des chiffres très précis et si, en effet, il n'était pas audacieux de prévoir, même sans l'application de la restriction, un rétablissement du marché, car toute période de dépression est forcément, dans un temps plus ou moins rapide, suivie d'un relèvement des cours par le jeu naturel de la loi de l'offre et de la demande, il n'est pas exact de soutenir qu'il se fût produit sans désastres pour les planteurs de la Malaisie. Il est probable, bien au contraire, que les plantations anglaises en eussent subi tous les frais, écrasées, du moins les plus mal outillées, par la concurrence hollandaise. Cette conséquence n'était évidemment pas de nature à inquiéter les Américains, mais il est naturel que les Anglais y aient songé avec une certaine appréhension et qu'il aient voulu, par une restriction imposée à temps, l'empêcher ou tout au moins en limiter la portée.

La faiblesse de leur argumentation n'a pas échappé aux Américains eux-mêmes.

Pour l'étayer, ils ont multiplié les citations des journaux ou des auteurs britanniques opposés à la restriction. Il est certain en effet que le plan Stevenson a été loin de recueillir une adhésion unanime en Angleterre et dans les colonies anglaises.

Un membre de l'ancien comité (Duncan) disait en 1922 :

« J'étais membre du comité Duncan en 1921 et à cette époque, j'étais partisan résolu de la restriction. Mais je pense que les conditions matérielles ont changé depuis lors et mon opinion est aujourd'hui qu'il vaudrait mieux laisser les choses en état. »

C'est que pour les Anglais il s'agissait de savoir si conformément au principe du « Free Trade » on laisserait la situation se rétablir toute seule par l'écrasement d'une partie importante des plantations malaises, mal outillées et mal dirigées ou si on chercherait de les sauver par des mesures d'intervention étatique.

La pression probable des capitaux engagés en Malaisie, la perspective d'un chômage général des travailleurs indigènes et la crainte des complications sociales ont fini par l'emporter et imposer la restriction.

*
* *

Aux réserves sur l'opportunité de la restriction, les Américains ont joint les critiques les plus vives sur la structure même et l'économie du plan. Ils lui ont reproché d'avoir adopté comme base du pourcentage, le taux de 60 %, et comme relèvement, les taux de 5 % et 10 %, chiffres qui ne se justifiaient que si l'on admet que le but de la restriction est de relever outre mesure les prix de vente.

Un autre grave défaut que mirent en relief les fabricants américains, c'est que le plan n'avait pas prévu « un réservoir » qui pût absorber le surplus de la production durant la stagnation de la demande et fournir d'abondants produits aux périodes de large consommation. « Si l'on considère que l'achat saisonnier (à certains moments de l'année et non durant toute l'année) est une des caractéristiques les plus prononcées du marché caoutchoutier, on est surpris que le problème d'un réservoir pour absorber les excédents n'eût pas été traité avec plus d'attention. » (1)

(1) America and Rubber Restriction. Figart.

Les Américains ont encore reproché au mécanisme du plan d'agir à retardement et à contre-sens. L'obligation de relever ou d'abaisser le pourcentage d'exportation, de trois mois en trois mois, produisait les conséquences les plus étranges... En 1923, au moment où les prix tombaient, les taux influencés par les cours du trimestre précédent, se relevaient de 60 à 65 %, tandis qu'en 1924, les prix augmentant, les pourcentages diminuaient successivement de 60 % à 55 % et de 55 % à 50 % !

D'une manière générale le plan manquait d'élasticité. Pour exercer un contrôle efficace, il eût dû s'ajuster rapidement aux agents extérieurs. Ainsi, lorsque la production indigène des Indes néerlandaises eut monté avec une rapidité inattendue, la production des colonies britanniques aurait dû être réduite avec une égale rapidité sous peine de rompre l'équilibre du marché. De même une augmentation soudaine de la consommation comme en 1925, aurait dû entraîner une élévation aussi rapide de la production. Or rien de tel ne s'est produit.

Le plan ne tenait pas compte non plus de l'opinion des consommateurs et particulièrement des Etats-Unis gros « mangeurs » de caoutchouc. C'était aux yeux des Américains une inconvenance qu'ils ont d'autant moins pardonnée aux Anglais que la restriction a en définitive abouti à leur faire payer le caoutchouc brut beaucoup plus cher.

La « Rubber Association of America » vota immédiatement une protestation contre le plan. Elle eut pour effet d'attirer en Amérique une délégation de la Rubber Association of London. Les Américains s'efforcèrent, en la conduisant à travers toutes les usines et toutes les entreprises caoutchoutières du pays, de lui prouver que leurs besoins en caoutchouc étaient de beaucoup supérieurs à ce que les Anglais croyaient, espérant ainsi les amener à penser que sans aucun plan de restriction, par le simple accroissement de la demande américaine, l'ajustement s'opérerait entre la production et la consommation. Ils leur demandèrent à tout le moins d'obtenir que le gouvernement anglais rendit le plan plus souple et plus coulant.

Ils n'obtinrent rien.

b) Les interventions officielles.

A vrai dire, les Américains n'ont pas, à l'origine, conçu de vives inquiétudes sur l'efficacité du plan Stevenson. Ils prévoyaient plutôt

un échec retentissant et pour en avancer l'heure ils diminuèrent pendant quelque temps leurs achats et se contentèrent de vivre sur leurs stocks. Mais bientôt ils furent contraints de reprendre leurs achats et comme les Indes néerlandaises ne suffisaient plus malgré leur activité à combler la demande, les prix s'élevèrent et en 1925 dépassèrent 4.sh. la livre.

La tempête de récriminations que souleva alors la hausse des prix décida le gouvernement américain à intervenir officiellement auprès du cabinet britannique, et à lui demander amicalement l'abrogation du plan Stevenson.

Les Anglais firent observer ironiquement que les pourcentages de 95 % et 100 % avaient, en fait, suspendu l'application du plan et les vœux des industriels américains étaient comblés. Pour le reste, ils ne croyaient rien pouvoir changer à une législation qui avait été prévue pour de longues années, conformément aux accords conclus entre les différents producteurs.

L'échec de cette tentative officielle comme l'insuccès de toutes les négociations engagées entre l'Association anglaise des planteurs de caoutchouc et les industriels américains exaspéra l'opinion publique aux Etats-Unis ; on parla de représailles économiques, de restriction à l'exportation du coton vers l'Angleterre.

Dès 1923, la « Tariff-Commission » avait été pressée par les manufacturiers américains, de répondre aux mesures prises par la Grande-Bretagne, par des mesures de répression économique. La commission avait répondu sagement qu'on pourrait trouver d'autres moyens de se défendre.

Cependant les observations faites par le gouvernement américain, la menace de représailles économiques finirent par émouvoir l'opinion britannique et le gouvernement lui-même. En 1925, après avoir refusé à l'ambassadeur américain toute modification au plan Stevenson, le cabinet de Londres essaya d'adoucir l'amertume du refus en faisant expédier aux Etats-Unis, un chargement supplémentaire de 6.000 tonnes de caoutchouc brut pour le mois de Juillet, geste élégant mais tout-à-fait platonique.

c) *La défense américaine.*

Mais les Américains, gens pratiques, ne se sont pas contentés de critiques officieuses et de démarches officielles.

Ils ont essayé d'échapper à la sujétion économique des planteurs

anglais et puisque ceux-ci ne voulaient pas leur vendre le caoutchouc à bon marché, de se passer de leurs produits.

L'âme de la résistance américaine fut M. Hoover, Secrétaire d'Etat pour le commerce extérieur.

Cet homme énergique et silencieux employa toute la ténacité et la passion de sa race et de sa religion à lutter contre le monopole économique des Anglais et à libérer les Etats-Unis.

Dans un article publié en décembre 1925, dans la « Current History » il prend nettement position contre la politique de valorisation des produits. « Les hauts prix — dit-il, arrêtent la consommation, et lorsque nous réduisons la consommation, nous produisons deux choses : « nous diminuons les éléments qui règlent la vie du consommateur et, avec le temps, nous tendons à réduire les transactions du producteur. Le consommateur cherche alors d'user le mieux possible d'une moindre quantité de marchandise et emploie consciencieusement ou non des succédanés. Le buveur de café, par exemple, extrait jusqu'à la dernière goutte de ses graines ou s'adonne au thé ou au cacao ».

Sur son initiative, le Département du commerce des Etats-Unis chargea de nombreuses commissions techniques d'étudier la possibilité de produire du caoutchouc dans différents pays, les Philippines, le Brésil, l'Amérique du Sud et même l'Amérique du Nord. Elles publièrent en 1925, trois monographies sur cette question. (1) ;

Plusieurs pays ont retenu l'attention des Américains : Sumatra où ils ont établi à Médan une formidable plantation modèle, les Philippines, l'Amérique du Sud et en Afrique, le Libéria.

L'attention américaine se porte de plus en plus sur les Philippines qui ont l'avantage d'être une colonie américaine et qui apparaissent propres à une culture intense du caoutchouc. Mais le problème de la plantation s'y heurte à de sérieuses difficultés qui tiennent principalement au régime juridique de la propriété,

Il existe aussi un grave obstacle politique. Les Etats-Unis se sont engagés à donner aux Philippines l'indépendance, et celle-ci est âprement revendiquée par les indigènes. Il ne serait toutefois pas étonnant que la considération des plantations à établir fit oublier

(1) *The Plantation Rubber Industry in the Middle East*, by David M. Figart.
Possibilities for Para Rubber production in the Philippine island by Vance, Mazzali, Bushnell and Mark Baldwin.

Rubber production in the Amazone Valley by Schurz, Hargis, Marbot.

ces promesses et que les nécessités économiques fissent ajourner indéfiniment l'établissement du nouveau régime politique.

M. J. W. Shong, président de l'Américan Rubber Company et vieux planteur philippin, affirme que le pays est très apte à la culture du caoutchouc et que la main-d'œuvre y est excellente quoique assez peu abondante.

D'après les études faites par les commissions officielles, il existe 15 millions d'acres susceptibles d'être plantés en hévéas dans les îles de Mindanao et de Basilan ; quelques petites plantations déjà en exploitation fournissent un caoutchouc comparable aux meilleures qualités de Malaisie et de Java.

Mais la loi actuelle sur l'acquisition des terrains en interdisant l'achat ou la concession de plus de 2.500 acres, par personne ou par société, empêche les grandes plantations de prendre un réel essor.

En Amérique, les recherches ont abouti à des constatations très intéressantes. Le Guatemala, le Salvador, le Nicaragua, Panama, toute l'Amérique du Nord et même le sud du Mexique offrent de bonnes terres à la culture du caoutchouc surtout le Guatemala et le Nicaragua, ce qui expliquerait peut-être le mystère des interventions américaines en Amérique centrale. Le Ministère américain de la guerre a entrepris, d'accord avec le Ministère de l'agriculture, d'établir des plantations d'arbres à caoutchouc dans la zone du canal de Panama afin de constituer des réserves pour les besoins de l'armée et de la marine.

La production de l'Amérique centrale pourrait fort bien rivaliser, affirment les Etats-Unis, avec celle de l'Extrême-Orient. Les difficultés tiennent à la législation des différents pays et à la cherté de la main-d'œuvre. Par contre, la proximité de la mer rend les conditions de transport assez avantageuses.

En général, les gouvernements locaux sont favorables aux projets américains, les difficultés juridiques ne sont pas insurmontables et les Etats-Unis ont d'ailleurs divers moyens pour les trancher ne serait-ce que l'édit d'Alexandre.

Reste le problème de la main-d'œuvre. Il faudra importer des travailleurs. D'où, on l'ignore encore ; et il ne sera pas facile d'y remédier.

En Amérique du Sud, les terres à caoutchouc abondent : au Pérou, au Brésil, au Vénézuéla, en Colombie, à l'Equateur. Mais on s'y heurte partout au redoutable problème de la main-d'œuvre ou à la question des transports. Dans la région de l'« Amazone, les

missions d'études ont constaté aussi que les caoutchoucs sauvages souffrent d'une maladie de la feuille et l'on s'est demandé s'il serait avantageux d'y établir de grandes plantations.

Tout compte fait, il ne semble pas que l'Amérique centrale ou l'Amérique du Sud offrent, pour le présent, un champ très favorable à la plantation du caoutchouc. Aussi les américains se sont-ils rabattus sur l'Afrique.

M. Howes, S. Firestone, président de la Firestone Tyre and Rubber Co, a poursuivi pendant six mois des négociations avec le gouvernement de Liberia pour obtenir la concession d'un million d'acres de terrain

M. Edwin Barclay, secrétaire d'Etat de Libéria, est allé en Amérique mettre au point l'accord. Une société au capital de cent millions de dollars devait être formée (en 1926) pour prendre la direction de l'opération ; elle suffirait, affirmait-on, à assurer complètement dans l'avenir l'approvisionnement en caoutchouc des Etats-Unis.

Mais on s'est aperçu bien vite que tout est à faire dans l'heureuse république de Libéria, jusqu'aux pistes, et que la main-d'œuvre n'y était pas particulièrement apte au travail du caoutchouc (1).

En désespoir de cause on s'est enfin tourné vers les Etats-Unis eux-mêmes et l'on a établi des stations d'expérience en Floride et en Californie.

En réalité, le problème de la plantation est très délicat et un peuple jeune et hardi comme les Américains n'y semble pas très habile. A supposer que ni le facteur psychologique ni les facteurs économiques, main-d'œuvre, transports, etc., n'entravent les expériences entreprises, il reste qu'il faut compter en moyenne deux ou trois ans pour obtenir les concessions, défricher et préparer le terrain, et 6 à 7 ans pour que les hévéas plantés entrent en plein rendement, c'est-à-dire que les Etats-Unis ne peuvent espérer obtenir avant dix ans, au minimum, une production autonome.

*
* *

Si les plantations à créer sont par la force même des choses des

(1) La République de Libéria a profité de la circonstance pour demander un emprunt de 50 millions de dollars aux Etats-Unis !

œuvres de longue attente, les Américains ont trouvé des armes plus rapides et plus efficaces pour lutter immédiatement contre les « valorisations » du caoutchouc.

Aux mesures de restriction, au corner des producteurs, ils ont répondu par la formation d'un Pool d'achat et l'établissement d'une nouvelle bourse du caoutchouc.

En 1925, sous l'impulsion de M. D. M. Mason, de la Mason Tyre and Rubber Co, de Keuton, ils ont projeté de créer une nouvelle et formidable bourse du caoutchouc sur les bords de l'Hudson. Groupant les fabricants de pneus, les importateurs de caoutchouc brut et les principaux courtiers, elle serait chargée de contrebattre l'influence du marché de Londres, de réfréner la spéculation et de contenir les prix dans des limites raisonnables.

De son côté, Mr. Hoover recommanda l'introduction d'une législation qui permit d'étendre les opérations d'un vaste syndicat d'achat sans violer les lois contre les trusts.

Un « pool » fut constitué, en 1926, entre les industriels américains, et 40 millions de dollars furent réunis pour en alimenter les opérations. Bien entendu, dès la formation du syndicat, des protestations ont été faites « qu'il ne s'agissait nullement d'avilir les prix du caoutchouc, mais de les stabiliser à un taux raisonnable, fructueux pour les planteurs et pour les industriels, afin d'éviter les brusques fluctuations de prix, si préjudiciables à l'établissement d'un prix de revient uniforme ». Avec le crédit de 40 millions de dollars, le pool devait contrôler environ 50.000 tonnes de caoutchouc. Tous les membres du syndicat s'engageaient à se ravitailler par l'intermédiaire du groupement et celui-ci entreprit de vastes opérations d'achat aux périodes de baisse pour lancer sur le marché, au moment de la hausse, les stocks accumulés.

Mais le fonctionnement du Pool d'achat n'a pas été aussi facile qu'on le croyait.

A plusieurs reprises, le Pool a subi de lourdes pertes et il a fallu lui fournir des crédits nouveaux. A l'heure même où nous écrivons ces lignes (mars 1928) on annonce que les crédits du « Pool » sont épuisés et que la « National Bank of Commerce » lui consent une nouvelle avance de 60 millions de dollars. L'on prétend même que les achats du pool, rapidement liquidés ont entraîné pour le syndicat une perte de 12 à 20 millions de dollars par suite de la baisse des prix et que les nouveaux crédits sont destinés à couvrir le déficit.

Mais les mesures les plus efficaces adoptées par les Etats-Unis ont porté sur leur propre consommation. Ne pouvant agir d'ici longtemps directement sur la production, ils ont essayé de réduire leurs propres besoins en caoutchouc frais, en diminuant le nombre des pneumatiques, en supprimant les types de pneus « ballon », et surtout en substituant dans la proportion de 20 à 40 % le caoutchouc régénéré au caoutchouc brut.

L'emploi de plus en plus intense du caoutchouc régénéré, même dans la fabrication des chambres à air, des pneus et des bandages, introduit dans le problème du caoutchouc, un facteur nouveau qui ébranle l'économie du plan Stevenson et les prévisions échafaudées pour la consommation et la production futures.

Emploi du caoutchouc régénéré aux Etats-Unis

Caoutchouc

Années	brut	régénéré	total
1919	202.303	73.535	36,3 %
1920	196.270	75.297	38,4 %
1921	169.308	41.351	24,4 %
1922	283.271	54.458	19,2 %
1923	274.956	69.534	25,3 %
1924	301.778	76.072	25,2 %
1925	337.629	137.105	35,3 %
1926	366.000	164.500	45,0 %
1927 environ	371.000	185.500	49,5 %

(Statistiques Symington et Sinclair.)

Chaque fois que le prix du caoutchouc de plantation dépassera le prix de revient de caoutchouc régénéré, les industriels et les consommateurs seront poussés à étendre les emplois du caoutchouc régénéré.

Pour peu que les progrès techniques et chimiques soient tels que les régénérés acquièrent les mêmes qualités de solidité et d'élasticité que le caoutchouc frais, les prix sur le marché caoutchoutier de l'avenir seront beaucoup plus sous la dépendance de ce facteur nouveau que des mesures étatiques de restriction.

Il y a là pour les américains et pour les autres consommateurs,

une arme qu'ils ont employés et qu'ils pourront employer encore avec plus d'efficacité pour contrecarrer les desseins des revalorisateurs et des haussiers et pour contraindre les producteurs de caoutchouc frais à abaisser, par des améliorations techniques, leur prix de revient et leur prix de vente (1).

§ 5. — CONCLUSION SUR LE PLAN STEVENSON

S'il est inexact d'affirmer, comme on le prétend parfois, que le plan Stevenson est « le plus formidable « bluff » qu'ait imaginé la spéculation britannique pour masquer à la fois la situation véritable de la plus grande partie des sociétés de plantation de la Malaisie britannique et pour redresser le marché de la matière première plus rapidement que les circonstances naturelles ne l'auraient fait, de manière à la sauver d'une faillite imminente » (1), il faut reconnaître que les effets qu'on en attendait ne se sont pas produits et que, par contre, la restriction a développé des conséquences que certainement les Anglais ne désiraient pas.

Incontestablement le plan Stevenson a permis, entre 1923 et 1924, de sauver de la faillite les plantations malaises et de relever les cours du caoutchouc. Mais le premier effet de surprise passé, tout l'effort des consommateurs et aussi des producteurs a tendu à le tourner et à l'annihiler.

Les Hollandais ont accru leurs exportations et les Américains leur fabrication de caoutchouc régénéré.

Des plantations ont été ouvertes dans de nouveaux pays ; d'autres sont projetées.

Dans ces conditions, l'ajustement que les Anglais avaient espéré obtenir entre la production et la consommation ne s'est pas produit. Les prix n'ont pas été stabilisés entre 1 sh. 3 et 1 sh. 6 comme le désiraient les producteurs. Le désordre, les spéculations, ont continué à régner sur le marché des cours. C'est le plus grand grief qu'on puisse imputer au Plan. Là son échec a été complet.

A la décharge des Anglais on peut dire que la restriction n'ayant été appliquée qu'en Malaisie et à Ceylan, ils n'étaient pas maîtres de régler la production générale sur la consommation.

(1) Voir Annexe D, Quelques opinions sur l'emploi du Caoutchouc régénéré.

(2) Baillaud. Cahiers Coloniaux 4 novembre 1926.

Mais le Plan a-t-il créé une « famine » artificielle de caoutchouc, comme on l'a prétendu ?

Il est bien plus probable qu'il n'a fait que consacrer une situation de fait et que, par sa structure comme par son étendue d'application, il était bien incapable de produire ce résultat. S'il n'y a pas eu plus de caoutchouc, c'est que l'état des plantations ne permettait pas d'en produire de plus grandes quantités. Ce que les Anglais n'ont pas exporté, ce sont les Hollandais et les autres qui l'ont produit.

C'est là un des effets les plus tangibles du Plan. Il a détrôné la Malaisie de sa situation prééminente et habitué les consommateurs à se fournir ailleurs ou à rechercher les moyens de se rendre autonomes.

En définitive, comme toutes les mesures étatiques dans un régime économique dispersé et non unifié, ses effets ont été réduits et passagers, et rapidement par la routine qu'il a engendrée, la spéculation qu'il a favorisée, les récriminations et les menaces qu'il a soulevées et surtout la place qu'il a laissé prendre aux concurrents, il a retourné sa pointe contre ses propres auteurs.

CHAPITRE IV

Le marché futur du Caoutchouc

Que l'on accorde au plan Stevenson un crédit illimité ou que l'on considère que ses effets ont été presque nuls ou même néfastes, il faut bien avouer que l'ajustement manqué entre la production et la consommation ne se produira pas de sitôt.

L'incertitude la plus complète règne sur l'avenir du marché caoutchoutier.

Loin d'adopter le postulat du plan Stevenson d'une surproduction toujours imminente, industriels et planteurs s'accordent généralement à redouter, pour la période qui s'étend jusqu'à 1935 environ, un manque de matière première et une insatisfaction constante de la demande.

Il est possible que ces sombres prévisions aient été quelque peu poussées au noir, afin que le gouvernement britannique se décidât à abroger les mesures de restriction.

Mais le fond du tableau est vrai. La production du caoutchouc comme nous l'avons déjà dit, ne suit pas le rythme régulier et facile des récoltes ordinaires. La plantation de l'hévéa exige des efforts tenaces et constants et les arbres ne commencent à entrer en rapport que vers la cinquième ou la sixième année.

Une consommation accrue ne peut être satisfaite, que si prévue cinq ou six ans auparavant, elle a déterminé l'ouverture de nouvelles plantations. On imagine combien sur une période de cinq ou six ans les erreurs de calcul sont faciles !

Pour les autres produits de la terre, dont la récolte est ordinairement annuelle, le problème est infiniment plus simple, car une augmentation de la demande entraîne pour l'année suivante une

extension de la culture et de la récolte, si les conditions naturelles ne viennent pas s'y opposer.

Les crises y sont donc conjurées beaucoup plus rapidement.

Il n'en va pas de même pour le caoutchouc. Une augmentation soudaine et non prévue de la consommation détermine une longue crise, à moins qu'on n'y remédie par une exploitation intensive des hévéas.

Mais alors on compromet le rendement futur des plantations et la crise pour, ajournée qu'elle soit, n'en deviendra que plus redoutable.

Or, de 1914 à 1920, on constate un ralentissement important des plantations nouvelles du fait de la guerre ou des difficultés financières. Par contre, l'exploitation des arbres fut, surtout dans les colonies britanniques, conduite avec une extrême imprudence. Pour satisfaire la demande et pour réaliser le plus vite possible de gros bénéfices, on saignait à blanc les hévéas.

La pratique de rémunérer les directeurs et les inspecteurs des plantations suivant l'importance annuelle de la récolte favorisait les méthodes d'exploitation intensive.

« Ce sont, dit M. Girard, les tantièmes imprudemment accordés aux directeurs et inspecteurs de plantations qui expliquent la résistance générale aux méthodes d'exploitation modérée. Comment voulez-vous que des agents appointés qui acceptent de vivre isolés pour réaliser dans le plus court délai les plus larges gains possibles, abandonnent sans compensation des avantages alors qu'ils risqueraient presque à coup sûr d'être blâmés par les intéressés, ou plutôt par leurs représentants, en défendant, contre les leurs, les intérêts qui leur sont confiés ? »

A partir de 1920, la crise des prix entraîne un arrêt presque complet des plantations nouvelles ; c'est seulement après 1924 que le relèvement des cours détermine une assez vive reprise des défriements.

D'après M. Girard (1) « les plantations établies de 1921 à 1925 sont généralement évaluées à 50.000 acres pour l'année 1921, 30.000 acres pour 1922, 50.000 acres pour 1923, 75.000 acres pour 1924 et

(1) Revue générale du caoutchouc, novembre 1925. M. Girard, administrateur de nombreuses sociétés de plantation et notamment de la Susannah, est une des personnalités les plus marquantes des milieux caoutchoutiers. C'est de lui qu'on tient les premières évaluations intéressantes à une époque où les facteurs du problème étaient moins connus qu'aujourd'hui.

100.000 acres pour 1925. Soit au total pour les cinq années environ 255.000 acres ou 100.000 hectares contre 380.000 acres ou 152.000 hectares, plantés dans la seule année 1911, après les cours élevés de 1910. »

Cette faible superficie plantée ne pourra fournir dans l'avenir qu'une mince production complémentaire.

M. Girard, en admettant la saignée de ces 100.000 hectares de plantations nouvelles à partir de la 5^e année, évalue la production complémentaire à

3.000 tonnes pour 1926
6.000 tonnes pour 1927
11.000 tonnes pour 1928
20.000 tonnes pour 1929
30.000 tonnes pour 1930

Ces considérations, reprises, refaites et amplifiées un peu partout, ont fait craindre que la production s'ajustant de moins en moins à la consommation, une nouvelle et formidable crise ne se déchaînât sur le marché du caoutchouc entraînant une hausse vertigineuse des prix comparable à celle de 1910.

§ 1. — *Prévisions sur la production et la consommation future*

M. Girard a publié en novembre 1925 dans la « Revue du caoutchouc » une étude détaillée du marché caoutchoutier à venir. Voici les chiffres auxquels il arrivait :

TABLEAU GÉNÉRAL DE LA PRODUCTION APPROXIMATIVE DU CAOUTCHOUC
DANS LE MONDE DE 1925 A 1935

Année	Production des anciennes plantations	Production des nouvelles plan- tations 1921-25	Production des nouvelles plan- tations 1925-30	Production des sursaignées de certaines plan- tations et prélè- vements sur stocks locaux	Production sylvestre	Total général
1925	408.000			27.000	35.000	470.000
1926	432.000	3.000		35.000	40.000	510.000
1927	456.000	6.000		30.000	45.000	537.000
1928	480.000	11.000		30.000	50.000	571.000
1929	480.000	20.000		30.000	55.000	585.000
1930	480.000	30.000		30.000	60.000	600.000
1931	480.000	40.000	10.000	35.000	65.000	630.000
1932	480.000	42.000	32.000	40.000	70.000	664.000
1933	480.000	46.000	64.000	45.000	70.000	705.000
1934	480.000	48.000	100.000	50.000	70.000	748.000
1935	480.000	48.000	128.000	55.000	70.000	781.000

Pour 1925-26-27, ces évaluations se sont trouvées faibles et la production réelle a été bien supérieure à la production prévue.

	Production prévue	Production réelle
1925	470.000 tonnes	500.000
1926	510.000 tonnes	608.000
1927	537.000 tonnes	605.000

c'est qu'il existe deux éléments d'incertitude dans les estimations : d'une part, le rendement à l'acre et d'autre part l'apport de la production indigène (1) qu'il est à peu près impossible d'évaluer avec quelque chance d'exactitude.

Pour la consommation future, M. Girard admet, d'après les moyennes des années écoulées, une progression continue de 10 % par an jusqu'en 1930, et de 5 %, de 1930 à 1935. L'année de base qu'il adopte est l'année 1925, avec une augmentation de 570.000 tonnes environ. Il obtient alors automatiquement le tableau suivant :

Année	Consommation	Production	Différence
1925	570.000 tonnes	470.000	— 100.000
1926	627.000 »	510.000	— 117.000
1927	689.000 »	537.000	— 152.000
1928	757.000 »	571.000	— 186.000
1929	833.000 »	585.000	— 248.000
1930	921.000 »	600.000	— 321.000
1931	971.000 »	630.000	— 341.000
1932	1.019.000 »	664.000	— 355.000
1933	1.069.000 »	705.000	— 364.000
1934	1.122.000 »	748.000	— 374.000
1935	1.178.000 »	781.000	— 399.000

Jusqu'en 1928, ces chiffres correspondent à peu près à la réalité. M. Girard a tiré les conclusions suivantes :

« L'examen de ce tableau indique l'urgence et l'importance de l'effort à faire pour rattraper, si possible, le temps perdu. L'effort nécessaire peut être fait, à notre avis, avec d'autant plus de sécurité

(1) M. Girard, d'ailleurs, a parfaitement vu l'importance de cet élément perturbateur pour les évaluations de la production future (voir ses conclusions ci-dessous). Les chiffres qu'il donne, pour être un peu faibles, fournissent une indication générale dont on doit tenir compte.

que ces prévisions, établies sérieusement, montrent que l'importance de la production des plantations indigènes de Sumatra, de Bornéo et d'autres régions qui ne seraient pas comprises dans les statistiques, peut varier de 50.000 à 200.000 tonnes au cours de cette période, sans qu'il en résulte, dans le cadre de nos prévisions une surcharge des marchés. »

M. Angas, dans une étude parue en 1926 (1), s'est livré de son côté à de minutieuses recherches sur la production et la consommation futures, examinant les différents cas qui peuvent se produire.

Pour la production, il adopte tour à tour divers taux de rendement à l'acre ou un pourcentage déterminé d'augmentation annuelle.

Production (en milliers de tonnes)

Année	1 Production augmentant de 2 %, par an après 1926 1926 = 631	2 Production calculée à 336 livres l'acre sur 4.350.000 l'acre + 40.000 tonnes de caoutchouc sylvestre	3 Production augmentant de 5 %, après 1926 1926 = 631	4 Production à 400 livres l'acre sur 4.350.000 acres + 40.000 tonnes de caoutchouc sylvestre
1925	494	692	494	810
1926	631	692	631	810
1927	643	692	662	810
1928	656	692	695	810
1929	669	692	730	810
1930	683	692	766	810
1931	696	692	804	810
1932	710	692	844	810

Consommation (en milliers de tonnes)

Année	5 Consommation fondée sur la saturation du marché américain en 1926 et sur une augmentation de 10 % pour le reste de la demande	6 Augmentation de 5 %, sur la demande générale	7 Saturation progressive du marché américain et augmentation de 10 % sur le reste de la demande	8 Augmentation de 8 %, sur la demande générale	9 Augmentation de 10 %, sur la demande générale
1925	540	540	540	540	540
1926	540	567	594	583	594
1927	567	596	621	620	653
1928	596	626	648	669	719
1929	626	659	677	722	791
1930	659	690	707	780	870
1931	690	725	738	842	957
1932	725	761	772	909	1053

(1) *The coming collapse in Rubber ?*

Pour la consommation, il énumère aussi divers taux d'augmentation, suivant que l'on place la saturation du marché automobile américain vers 1926-27 ou qu'on la rejette dans l'avenir.

Le taux qu'il adopte de préférence est le taux de 10 % qu'il a obtenu en faisant la moyenne des augmentations annuelles précédentes :

1923	augmentation sur 1922	6 %
1924	» » 1923	9 %
1925	» » 1924	15 %

Moyenne pour ces trois années 10 %.

(Ajoutons en passant que pour 1926, l'augmentation a été de presque 20 %).

M. Angas prévoyait la saturation du marché automobile américain en 1926-27. L'augmentation annuelle de 10 % ne devait donc pas porter sur la consommation, mais uniquement sur le reste de la demande.

En réalité, si l'on a en effet constaté un léger fléchissement dans la production automobile de l'Amérique en 1926 et en 1927, ce fléchissement n'a pas eu de graves répercussions sur le marché caoutchoutier. Loin de rester stationnaire, la demande américaine a continué son ascension quoique dans des proportions inférieures à celles de 1921-1922. En 1926, les importations de caoutchouc ont augmenté de 10.000 tonnes sur l'année précédente, ce qui est relativement très peu ; les fluctuations du marché, l'emploi du régénéré et la hausse des prix, fin 1925, expliquent en partie cette stagnation. Mais en 1927, la demande américaine se raffermît et dépasse de près de 40.000 tonnes la consommation de 1926.

Il apparaît donc que sur ce point les prévisions de M. Angas étaient erronées et que la saturation du marché automobile américain, si saturation il y a, n'a pas produit la restriction qu'il en attendait sur le marché de la demande.

Suivant les combinaisons introduites entre les différentes colonnes des deux tableaux composés par M. Angas on obtient des résultats sensiblement différents.

Dans un cas, la consommation l'emporte de beaucoup sur la production et dans l'autre c'est la production qui dépasse la demande.

M. Angas estime, pour sa part, que les évaluations qui ont le plus de chance d'être exactes sont celles qui reposent sur une aug-

mentation annuelle de 2 % pour la production et de 10 % pour la consommation, avec saturation du marché américain en 1926.

On obtient alors le résultat suivant :

Année	Production milliers de tonnes	Consommation milliers de tonnes	Différence en faveur de la production
1925	494	540	— 46
1926	631	567	+ 91
1927	643	596	+ 76
1928	656	626	+ 60 + 300
1929	669	659	+ 43
1930	683	690	+ 24
1931	696	725	+ 6
1932	710	761	— 15

Il est évident que ce tableau justifie le maintien du plan Stevenson dans le moment présent et ne laisse pas prévoir une « disette » du caoutchouc pour les années à venir.

Nous ne croyons cependant qu'il faille adopter les chiffres de M. Angas.

Les plus exacts à notre avis, ceux qui répondraient peut-être le mieux à ce que nous croyons être réalité à venir sont les chiffres des colonnes 3 et 8, qui reposent sur une augmentation annuelle de 5 % pour la production et de 8 % pour la consommation générale. On aurait alors :

Année	Production	Consommation	Différence en faveur ou au détriment de la production
1925	494.000 tonnes	540.000 tonnes	— 45.000 tonnes
1926	631.000 »	583.000 »	+ 48.000 »
1927	662.000 »	620.000 »	+ 42.000 »
1928	695.000 »	669.000 »	+ 26.000 »
1929	730.000 »	722.000 »	+ 8.000 »
1930	766.000 »	780.000 »	— 12.000 »
1931	804.000 »	842.000 »	— 38.000 »
1932	844.000 »	909.000 »	— 65 000 »

Mais ce tableau nous semble inexact à partir de 1930. A cette date, en effet, les plantations nouvelles ouvertes en 1925 et dans les années suivantes commencent à entrer en rapport et le taux d'augmentation annuelle de 5 % s'élèvera probablement beaucoup.

D'autres prévisions ont été encore établies, par les techniciens anglais et américains.

Messieurs Symington et Sinclair, spécialistes de la matière, ont choisi les taux d'augmentation de 5 % pour la production et 8 % et 10 % pour la consommation. L'année de base adoptée est l'année 1926, avec 626.000 tonnes pour la production, ce qui correspond à peu près à la réalité et 603.000 tonnes pour la consommation, ce qui est de 20.000 tonnes au-dessous de la demande réelle.

Année	Production taux 5 %	Consommation taux 8 %	Différence, sur- plus ou déficit	Consommation taux 10 %	Différence, sur- plus ou déficit
1926	626.000 t.	603.000	+ 23.000	603.000	+ 23.000
1927	657.000	661.000	+ 6.000	663.000	— 6.000
1928	690.000	704.000	— 14.000	729.000	— 39.000
1929	725.000	760.000	— 35.000	802.000	— 77.000
1930	762.000	822.000	— 60.000	882.000	— 120.000
1931	800.000	888.000	— 80.000	970.000	— 170.000

Signalons encore les évaluations faites par le Financial Times, qui passe pour représenter les intérêts des planteurs, et par la Rubber Association of America qui défend les consommateurs américains.

Financial Times

Année	Production	Consommation	Différence
1926	621.000	630.000	— 9.000
1927	644.000	661.000	— 17.000
1928	659.000	694.000	— 40.000
1929	665.000	739.000	— 74.000
1930	670.000	767.000	— 97.000
1931	672.000	805.000	— 133.000
1932	688.000	845.000	— 157.000

Rubber Association of America

Année	Production	Consommation	Différence
1926	606.000	575.000	+ 21.000
1927	623.000	608.000	+ 15.000
1928	633.000	641.000	— 8.000
1929	637.000	672.000	— 35.000
1930	641.000	703.000	— 62.000

D'une manière générale, si les évaluations que nous venons de donner varient sensiblement entre elles quant aux chiffres annuels, on remarquera que presque toutes prévoient un déficit de la production à partir de 1928 et jusque vers 1932 ou 1933.

C'est que, depuis 1919 jusqu'en 1925, les plantations nouvelles n'ont pas été considérables et qu'il ne faut pas en attendre un surcroît appréciable de production. Quant aux hévéas plantés à partir de 1926, ils ne commencent à entrer en rapport qu'en 1932. De sorte que « le déficit apparaît comme certain ». C'est la conclusion même du rapport annuel de la Société Financière des Caoutchoucs à l'Assemblée de 1926.

§ 2. — *Etude des éléments du marché futur*

Le déficit prévu sera-t-il aussi considérable que beaucoup le craignent ? Ne pourra-t-il pas être comblé par des moyens nouveaux : caoutchouc synthétique ou caoutchouc régénéré ?

Entraînera-t-il une hausse des prix comparable à celle de 1910 ou de 1925, ou bien, la menace du caoutchouc régénéré suffira-t-elle à maintenir les prix du caoutchouc frais dans les limites raisonnables ?

Ce sont autant de questions qu'il est difficile de résoudre sans un examen préalable des différents aspects du problème.

I. — De quoi dépend la production future ?

De plusieurs facteurs : les superficies plantées, le rendement à l'acre, la production sylvestre.

De 1927 à 1932, les superficies plantées et exploitables ne dépasseront pas 3.000.000 à 3.500.000 acres soit environ 1.200.000 à 1.500.000 hectares. Ce sont les chiffres adoptés par M. Girard et par M. Angas. Mais ils ne sont pas absolument exacts car on ignore quel est le nombre et l'importance des petites plantations indigènes à Sumatra, Java, Bornéo et même en Malaisie. Beaucoup d'entre elles cachées dans la brousse sont inconnues des autorités officielles et les indigènes ne les exploitent pas régulièrement. Lorsque les cours sont bas, ils se désintéressent du caoutchouc et s'adonnent à d'autres cultures, manioc, riz, etc... Quand les prix montent, ils se remettent à saigner leurs hévéas souvent d'une manière excessive et jettent sur le marché une production dont l'importance n'est pas négligeable.

C'est ce qui s'est passé en 1924 et en 1925 aux Indes néerlandaises

où l'on a été tout surpris de la puissance productrice des plantations indigènes. Elles ont permis aux colonies hollandaises de doubler en quelques années leur production et supplanter sur beaucoup de marchés la Malaisie britannique et Ceylan.

Plus encore que les plantations, le rendement à l'acre peut réserver des surprises et un relèvement léger du taux de récolte peut accroître la production totale dans des proportions considérables.

En vertu du plan Stevenson, la plus grande partie des plantations britanniques en Malaisie, à Ceylan, et même dans les Indes néerlandaises ne dépassent pas un rendement de 250 livres par acre, alors que la moyenne ordinaire est de 350 livres ; ce demi-repos des plantations a permis aux arbres épuisés par les saignées intensives de 1918 à 1921, de refaire leur écorce et à certains planteurs d'améliorer l'état de leurs exploitations.

Mais la moyenne de 350 livres semble devoir bientôt être dépassée car on se préoccupe vivement en Extrême-Orient et surtout à Java, où les Hollandais se livrent à des expériences remarquables, du « Budgrafting », c'est-à-dire du greffage des jeunes arbres au moyen de greffes provenant d'arbres étalons dont la production, observée et enregistrée depuis des années sous le contrôle sévère des stations d'essais, a été reconnue très supérieure à celles des sujets ordinaires. Tandis que la moyenne de production des plantations européennes est aujourd'hui d'environ 350 lb. à l'acre, le « budgrafting » permettrait d'atteindre couramment 600 lb. à l'acre et exceptionnellement davantage.

Supposons simplement pour la période de 1928 à 1932 un rendement de 400 livres à l'acre et une superficie exploitable de 3.500.000 acres, nous obtiendrions une production d'environ 640.000 tonnes par an. Ajoutons-y 60.000 tonnes, représentant les sursaignées et les plantations non prévues, soit 700.000 tonnes au minimum pour la production des plantations. Si le rendement atteint comme on l'espère 500 livres à l'acre, c'est 800.000 tonnes que l'on pourra obtenir.

Quant à la production sylvestre on ne sait pas exactement ce qu'elle peut fournir ; elle varie constamment suivant l'état des peuplements sauvages et aussi suivant les fluctuations du marché des prix ; une hausse des cours favorise la cueillette sylvestre ; une baisse, en la rendant moins rémunératrice, la paralyse en partie. Néanmoins, en prenant pour base les années 1910 et 1925 (années

de boom) il ne serait pas exagéré d'évaluer la production sylvestre dans l'avenir à 60.000 tonnes par an.

1910	83.000 tonnes	} moyenne 60.000 tonnes
1925	40.000 tonnes	

Ainsi donc la production, vers 1930, pourrait osciller entre 700.000 tonnes et 850.000 tonnes. Evidemment la condition essentielle pour obtenir ce résultat, c'est que toute mesure de restriction soit abolie et que le rendement des arbres, pleinement libre, puisse être par des améliorations de culture élevé d'année en année.

*
* *

Quelque incertaines que soient les estimations sur la production future, elles sont infiniment faciles et plus correctes que les prévisions tentées sur la consommation à venir. Là nous tâtonnons en plein inconnu. Si, sans risque d'erreur, nous pouvons affirmer que la demande ira toujours augmentant, nous ignorons quelles seront les proportions de cette augmentation et les chiffres que l'on essaye de donner restent toujours extrêmement hypothétiques.

La consommation du caoutchouc frais est essentiellement commandée par l'industrie automobile (pneus, bandages, chambres à air) ; celle-ci est elle-même pour les 3/4 sous la dépendance des Etats-Unis. Le marché américain est-il parvenu, comme l'affirme M. Angas, à son point de saturation ou bien continuera-t-il à absorber des quantités toujours plus fortes de caoutchouc ?

L'expérience de 1926 et de 1927 semble indiquer que la consommation des Etats-Unis continuera à augmenter et que, à supposer même la saturation du marché automobile intérieur, il reste l'exportation .

Quoique celle-ci ait été durant ces dernières années sérieusement restreinte par la concurrence de l'Europe, surtout de la France, tombant de 75 % en 1920 à 56 % en 1924, elle conserve de grandes possibilités sur le marché sud-américain et sur le marché asiatique.

S'il est permis de supposer la saturation prochaine du marché américain, il n'en est pas de même pour le reste du monde. Bien des pays s'ouvrent à peine au trafic des voitures à moteur et les préféreront aux chemins de fer.

L'Argentine, le Brésil, le Mexique absorbent, chaque année, un

nombre plus élevé d'automobiles. En 1925, la circulation automobile a augmenté de 44 % en Argentine par rapport à 1924.

L'Asie qui ne possède encore que 300.000 véhicules à moteur offre à l'industrie automobile un champ à peine entamé. Les importations d'autos y augmentent chaque année d'environ 30 %.

De même l'Afrique avec 40.000 voitures en 1925, était loin de sa capacité d'absorption, même en tenant compte de ce que le développement de l'automobile tient plus à la répartition des ressources qu'au montant de la population.

Enfin, en Europe, des pays comme l'Allemagne, l'Autriche, la Pologne, les Balkans, retardés jusqu'ici par les difficultés politiques et financières de l'après-guerre, n'avaient qu'un chiffre dérisoire d'automobiles par rapport à leur importance politique et commerciale. La situation tend à se modifier d'année en année et, en Allemagne en particulier, la circulation automobile s'accroît rapidement en même temps que les importations de caoutchouc brut.

Pour le monde entier, de 1920 à 1925, le nombre des véhicules en circulation a augmenté annuellement de 13 % et la consommation du caoutchouc frais de 10 % environ. Il n'y a pas de bonne raison pour que ce rythme se ralentisse.

Cependant il faut remarquer que la consommation du caoutchouc frais ne suit pas la même progression que la circulation automobile; en 1919, pour 8.800.000 véhicules, la consommation était de 353.000 tonnes; en 1926, pour 26.000.000 de voitures, soit environ trois fois plus, la consommation n'était que de 625.000 tonnes, à peine le double. Si l'on considère qu'entre temps les autres industries caoutchoutières se sont considérablement développées et ont absorbé une masse toujours plus grande de caoutchouc, force est de conclure que l'industrie automobile emploie moins de caoutchouc qu'autrefois ou bien a remplacé le caoutchouc frais par des dérivés ou des substituts.

Est-il possible de déterminer la consommation annuelle de l'industrie des pneumatiques et des bandages ?

Les Américains et les Anglais ont tenté de le faire. On a calculé que chaque pneu complet, chambre à air et bandage, absorbe 11 livres anglaises de caoutchouc.

Or, d'après M. Angas, toute voiture est munie de cinq pneus et chaque véhicule use en moyenne deux pneus et demi par an. Ce chiffre a été obtenu par les calculs suivants:

En 1925, les Etats-Unis possédaient 20.229.029 véhicules à mo-

leur, soit une augmentation de 2.326.000 sur l'année précédente, et avaient fabriqué 55.750.000 pneus, chambres et bandages.

Les voitures neuves ont absorbé pour leur part: $2.326.000 \times 5 = 11.630.000$ pneus.

Il restait pour 17.903.000 véhicules 44.120.000 pneus soit en moyenne : $\frac{44.120.000}{17.903.000} = 2 \frac{1}{2}$ environ.

Chaque voiture ancienne absorberait donc annuellement 28 livres anglaises $\frac{1}{2}$ ou 13 kg. environ de caoutchouc brut, et chaque voiture neuve, 55 livres ou 25 kg.

Supposons maintenant que le nombre des véhicules augmente annuellement de 13 %, nous pourrions pour l'industrie automobile seulement déterminer grossièrement la consommation future.

Années	Circulation		Consommation en caoutchouc		
	Voitures anciennes	Voitures neuves	Voitures anc.	Voitures neuves	Total
1926	22.700.000	3.300.000	295.000 t.	82.000 t.	377.000 t.
1927	26.000.000	3.380.000	338.000	84.000	338.000
1928	29.380.000	3.800.000	381.000	95.000	476.000
1929	33.180.000	4.320.000	418.300	104.500	522.800
1930	37.500.000	4.875.000	472.000	120.600	592.600
1931	42.375.000	5.510.000	535.000	133.750	668.750

Si nous ajoutons à ces chiffres la consommation annuelle des autres industries caoutchoutières, qui est de 30 à 35 % environ, et si nous adoptons un coefficient d'erreur ou d'imprévu de 15 % nous obtenons une consommation probable de:

565.000 tonnes en 1926
635.000 » 1927
713.400 » 1928
784.000 » 1929
888.000 » 1930
1.004.000 » 1931

Ces chiffres, pour hypothétiques qu'ils soient, apparaissent néanmoins comme un minimum dans l'état normal de l'industrie caoutchoutière.

Des facteurs divers peuvent intervenir qui tendront soit à augmenter la consommation soit à la restreindre.

Tout d'abord les progrès de la technique, en permettant de pro-

duire des pneus plus solides et plus résistants et le meilleur entretien des routes en diminuant l'usure, abaisseront le coefficient pneumatiques par voiture. Par contre, l'augmentation certaine de la moyenne kilométrique l'élèvera sensiblement et il est probable que dans l'avenir, le chiffre de 2,5 pneus par voiture ancienne devra être porté à 3 ou même 3,5. Dans ces conditions on peut espérer que la consommation réelle restera en deçà des chiffres que nous venons d'établir; bien plus, il y a toute chance pour qu'elle soit supérieure à la consommation prévue.

Or, en mettant les choses au mieux, on ne pourra guère obtenir dans des conditions normales une production supérieure à 900.000 tonnes. Il faut donc escompter vers 1930, une insuffisance de caoutchouc brut.

*
* *

La crise nouvelle qui s'annonce entraînera-t-elle une hausse désordonnée des prix comme en 1925 ou comme en 1910?

Des facteurs nouveaux interviendront peut-être qui, en limitant la consommation *du caoutchouc frais*, ajusteront la demande à la production. Nous voulons parler du caoutchouc synthétique et du caoutchouc régénéré.

Chimiquement le caoutchouc synthétique est œuvre faite. Industriellement tout est encore à obtenir.

Jusqu'à ce jour les produits composés sont durs, cassants, et le prix de revient en est très élevé. Il ne semble donc pas pour le moment présent qu'on puisse compter sur l'appoint du caoutchouc synthétique.

Par contre, l'emploi du caoutchouc régénéré s'accroît de plus en plus comme nous l'avons déjà dit au cours de cette étude. Qu'une hausse nouvelle se produise sur le prix du caoutchouc frais, il est infiniment probable que la consommation des régénérés en sera accrue d'autant. Les industriels ont donc en main une arme économique très efficace, qui leur permettra sans doute:

De combler le déficit futur du caoutchouc frais;

De maintenir les prix du caoutchouc frais dans les limites raisonnables et s'ils ne peuvent éviter la hausse momentanée des cours, du moins ils auront les moyens d'en diminuer la durée ;

De maintenir, au cas où la matière brute serait renchérie, leur prix de revient à un taux sensiblement égal ou légèrement supérieur.

L'ABOLITION DU PLAN STEVENSON

Depuis la mise sous presse de cette étude l'évènement que nous avions laissé entrevoir s'est produit.

Le 4 Avril, M. Baldwin a déclaré aux Communes que le Gouvernement avait décidé d'abroger toutes les restrictions sur les exportations de la Malaisie Britannique et Ceylan à partir du 1^{er} Novembre 1928. Cette décision a été prise sur le rapport jusqu'à ce jour tenu secret du Committee of Civil Researchs chargé d'une enquête sur la continuation de la politique de restriction.

D'ici novembre 1928 des faits nouveaux pourront se produire qui modifieront la situation actuelle.

A la suite de la déclaration Baldwin a eu lieu à La Haye une conférence des Planteurs hollandais qui a examiné la possibilité d'un accord direct entre producteurs anglais et néerlandais et consommateurs américains.

Le principe de l'entente avec les Anglais seulement a été adopté par 36 voix contre 8. Une combinaison toute différente du plan Stevenson aurait été envisagée, notamment la création d'un bureau de vente commun.

Le problème est infiniment complexe.

L'accord se fera-t-il entre les intérêts disparates et divisés, anglais, hollandais, indigènes. Se fera-t-il avec ou contre les américains ? Verrons-nous un corner des producteurs ou une entente générale de tous les intéressés, planteurs et consommateurs ?

CONCLUSION

« Un problème économique — dit M. Octave Homberg — devient vite passionnant, si l'on aperçoit derrière lui se profiler des antagonismes, des rivalités, un aspect en somme de cette âpre lutte pour la vie qui reste la loi de l'espèce humaine comme de toutes les autres ».

Si de tous temps la recherche des matières indispensables à la nourriture des hommes a été le souci constant des particuliers comme des Etats, la prodigieuse transformation industrielle et économique qui a modifié en un siècle l'aspect du monde a bouleversé aussi les termes de ce problème. Aujourd'hui, la vie d'une grande nation dépend moins de la nourriture de ses hommes que de la nourriture de son industrie. D'elle, en effet, dépend le bien-être ou la misère de millions d'ouvriers ; sur elle repose la richesse et le commerce de la nation.

Qui détient la matière tient en sa dépendance l'activité industrielle des pays qui en use.

Telle est l'importance du caoutchouc.

Pour le publiciste et le politique, il apparaît comme une pomme de discorde entre l'Angleterre, gros producteur qui entend vendre sa marchandise au bon prix, et les Etats-Unis, gros consommateur qui veut l'acheter au moins cher ; à la vérité, si grave que soit le problème du caoutchouc pour les Américains, il n'est qu'un moment de l'antagonisme économique qui les met aux prises avec les Anglais et qui perce dans toutes les questions d'économie internationale : coton, pétrole, etc...

Pour l'économiste et le théoricien, le caoutchouc pose une série de problèmes de haute importance, touchant l'ajustement de la production à la consommation, l'efficacité des mesures étatiques et la possibilité d'une réglementation unilatérale. Il s'agit de savoir si le remède aux crises peut être obtenu par les producteurs tout seuls ou s'il doit être recherché dans un accord, une espèce d'entente cordiale

fondée sur les intérêts bien entendus des uns et des autres, entre les producteurs et les consommateurs.

Au cas où l'accord direct entre consommateurs et producteurs apparaîtrait comme le moyen le plus efficace de combattre les crises, il resterait encore à déterminer si cet accord doit être conclu entre les intéressés, et par dessus les Etats, ou si les gouvernements y doivent intervenir et les sanctionner de toute leur force autoritaire?

*
* *

Les économistes de la vieille école libérale qui avaient imaginé la division internationale du travail comme le plus sûr moyen d'apaiser les conflits entre Etats, et de créer, entre nations, cette solidarité que trop souvent le simple sentiment de la fraternité humaine ne parvient même pas à esquisser, n'avaient pas songé qu'elle put produire exactement l'effet contraire et en développant les monopoles de fait, contenir en germe les plus redoutables conflits économiques et politiques.

Contrairement à leurs prévisions, la division du travail n'est pas apparue aux grandes nations comme la semence de l'harmonie économique ou politique et, quand par la force des choses, elle s'est produite sur un point déterminé, les conséquences n'en ont pas été aussi heureuses qu'ils avaient bien voulu l'espérer.

En réalité, pour les grandes nations comme les Etats-Unis, la Grande-Bretagne, la France, l'autorité économique reste le but secret de leurs efforts.

Toute l'histoire de l'Angleterre et des Etats-Unis durant ces dernières années est la démonstration de ce fait. L'une et l'autre ont cherché à échapper à leur mutuelle dépendance économique ; l'une et l'autre ont parcouru les terres et les mers afin de s'emparer des matières premières indispensables à leur industrie ou à leur défense nationale: coton, pétrole, caoutchouc.

Si pour le caoutchouc les Etats-Unis ont été et sont encore, en partie, dans la dépendance des Anglais, pour le coton et le pétrole surtout, les Anglais par un travail persévérant et sans publicité ont fini par secouer le joug des Américains. Tandis qu'en 1918, la Grande-Bretagne ne contrôlait qu'une partie insignifiante des puits de pétrole aujourd'hui, après dix ans d'efforts silencieux, elle a mis la main sur tous les champs pétrolifères situés hors des Etats-Unis et par la Shell et la Royal-Dutch domine le marché européen. Bien plus, par

un coup d'audace inouïe, elle s'est même implantée au cœur des Etats-Unis et s'y est assuré, par les sociétés anglaises, le contrôle d'un certain nombre de puits. Grâce à cette politique, la grande flotte anglaise est désormais certaine de ne jamais manquer de pétrole et peut se passer du concours américain.

Pour le caoutchouc, la situation était exactement renversée. Les Etats-Unis dépendaient de l'Empire britannique.

Malgré leurs désirs et leurs efforts, malgré l'appoint formidable des Hollandais, les Américains n'ont pas réussi à secouer entièrement la sujétion économique des Anglais. Là encore, s'ils n'ont pas perdu la partie comme dans la lutte pour le pétrole, ils ne l'ont gagné qu'à demi. C'est que, peuple jeune, les Américains ne sont pas très avertis des méthodes de colonisation et trop souvent leurs projets se ressentent de ce mélange d'imprévoyance, d'audace et de « bluff » qui fait le fond de leur caractère. Il faut ajouter à leur décharge que les difficultés naturelles auxquelles ils se sont heurtés dans leurs tentatives de plantations en expliquent partiellement l'insuccès. Mais d'une manière générale, quels que soient leurs moyens, leur audace et leur ardeur, ils ne sont pas encore mûrs dans la lutte économique internationale pour combattre victorieusement les Anglais.

La patience, la ténacité, la méthode de ceux-ci font plus que l'ambition et la richesse de ceux-là. Le prompt rétablissement économique et politique de la Grande-Bretagne, dans les complications de l'après-guerre et les difficultés intérieures et extérieures de tout genre, est le signe éclatant d'une vigueur et d'une vitalité qui sont loin de baisser quoi qu'on en ait prétendu, et qui les portent à affronter vigoureusement, sur tous les champs internationaux, les prétentions américaines. Cette lutte, si courtoise et si mesurée, en apparence, ne laisse pas d'avoir les conséquences les plus graves sur la politique des Etats-Unis, déjà agressive et jalouse dans tout ce qui touche aux deux Amériques.

Le besoin de caoutchouc aura précipité le cours des interventions américaines en Amérique centrale et fera peut-être ajourner indéfiniment l'indépendance politique des Philippines.

Ainsi, derrière les problèmes économiques apparaissent les ambitions politiques et l'un masquant l'autre, le marchand précède le soldat.

*
* *

Quelque intérêt que présente l'antagonisme économique de la

Grande-Bretagne et des Etats-Unis, quelques redoutables conséquences qu'il enveloppe, ce n'est pas le seul ni le plus important problème que pose le caoutchouc. Comme les matières premières de toute nécessité, celui-ci soulève toute la question des crises.

Comment empêcher l'avènement périodique des ruptures d'équilibre (insuffisance ou surproduction) entre la production et la consommation?

Par l'intervention de l'Etat? C'est ce que les Anglais, malgré leur libéralisme foncier, ont cru obtenir par le plan Stevenson. Le temps et les faits ont établi que leur entreprise d'intervention étatique a dans le fond échoué. Sans méconnaître les avantages passagers qu'elle a procuré aux plantations malaises, ni l'influence bienfaisante qu'elle a pu exercer au début sur les prix du caoutchouc brut, nous avons vu que très rapidement son action est devenue ou inefficace ou nuisible. Les Anglais, gens lents mais raisonnables, ont fini par s'en apercevoir et, après d'aussi longues hésitations qu'il faut pour l'introduire, ils ont à l'heure où nous écrivons décidé d'abolir le plan de restriction. A partir du 1^{er} novembre 1928 la production dans les Etats Malais et à Ceylan recouvrera sa pleine liberté.

Ainsi finit une expérience étatique dont les effets ont été à peu près nuls sur la stabilisation des prix et dont les conséquences ont menacé gravement la prospérité des plantations malaises.

On peut, il est vrai, soutenir qu'une intervention étatique, pour produire son plein et heureux effet, doit réunir un certain nombre de conditions qui faisaient absolument défaut au plan Stevenson: unité et concentration de la production, facilité de surveillance.

A supposer que la restriction eût été imposée à tous les producteurs, que les mesures les plus sévères et les plus efficaces eussent été adoptées pour réprimer la contrebande et les fraudes, elle n'aurait agi, que d'une manière unilatérale, sur la production seule, sans tenir compte de l'intérêt des consommateurs et uniquement en faveur des planteurs.

Une telle restriction étatique, adoptée par tous les planteurs, eût créé entre producteurs et consommateurs un antagonisme et une lutte encore plus vifs que ne fit le plan Stevenson. Loin d'acquiescer à la moindre stabilité, les prix eussent connu toutes les fluctuations d'un marché dominé tour à tour par l'offre et par la demande. A tous les inconvénients inhérents aux interventions de l'Etat: fraude, injustice, routine, elle eut ajouté la plus âpre rivalité économique.

entre pays producteurs et pays consommateurs, ceux-ci combattant toutes les mesures adoptées par ceux-là.

En réalité pour réussir, tout essai d'ajustement entre la production et la consommation doit tenir compte de tous les intérêts en présence et intervenir par un accord volontaire entre producteurs et consommateurs. C'est dans une entente directe entre les uns et les autres qu'il faut à notre avis rechercher sinon un remède définitif, du moins un palliatif aux crises économiques.

Seule cette entente, en permettant de connaître divers éléments du marché, de fixer le juste prix réclamé par les producteurs ou les consommateurs, d'établir une moyenne des intérêts en présence pourra atténuer les fluctuations exagérées des cours, si préjudiciables aux industriels comme aux planteurs, et obtenir une stabilité relative. Les mesures adoptées d'un commun accord, le prix moyen accepté des uns et des autres seraient plus facilement maintenus ou observés que des règles unilatérales trop souvent dirigées contre l'autre partie. Mais cet accord entre producteurs et consommateurs suppose une forte et puissante organisation corporative, capable de traiter au nom de tous les intéressés et d'imposer à ses membres la stricte exécution des contrats ou des mesures adoptées.

Les groupements économiques existent déjà ; leur action et leur puissance croissent de jour en jour, et leur discipline est de plus en plus étroitement observée par les associés; nul ne peut nier, par exemple, que la Rubber Growers' Association n'ait obtenu de ses membres l'observance volontaire des mesures que l'Etat avec sa toute puissance n'est parvenu à imposer que très difficilement.

Toutefois, quelque vigoureuse qu'elle soit, l'organisation corporative n'a pas encore l'étendue ni la force suffisantes pour créer et maintenir entre producteurs et consommateurs ces liens d'entente durable qui seuls pourront introduire une certaine harmonie dans l'économie nationale ou internationale. Bien plus, les accords n'interviennent souvent encore qu'entre une seule catégorie d'intéressés, industriels ou planteurs, acheteurs ou vendeurs, et se nouent au préjudice des autres, quand elles ne visent pas uniquement à créer un état de choses factice, propre aux fructueuses spéculations.

C'est contre une telle conception de la lutte économique qu'a déjà commencé à réagir, à l'intérieur, certains groupes nationaux; souhaitons qu'aux stériles antagonismes, se substitue peu à peu la féconde collaboration.

Les mêmes causes, comme les mêmes intérêts qui ont agi sur

l'économie nationale agiront peut-être avec autant de force sur l'économie internationale. Là, il est vrai, les difficultés seront plus grandes; aux oppositions naturelles d'intérêts s'ajouteront les jalousies politiques, les susceptibilités nationales, l'éloignement. Mais comme l'entente et le rapprochement seront dictés non par le simple souci du juste et du beau, dont l'effet sera toujours de si peu de poids en regard des intérêts particuliers, quelque vertu et que l'on suppose aux générations futures, mais par la nécessité, on peut augurer de cette heureuse réalité, une harmonie aussi durable et étendue que possible.

Quelle serait, dans cette conjoncture, le rôle de l'Etat ?

Aussi mince qu'il se peut. Loin d'imposer dans le domaine industriel, comme les tendances socialistes de nos jours l'y déterminent, des réglemens rigides, inspirés par des préoccupations politiques et sociales, il se bornerait à favoriser l'activité des groupements économiques, à provoquer leurs initiatives, à sanctionner leurs justes contrats et à en imposer, au besoin même par la force, l'exacte observation.

Lorsque les ententes devraient se nouer par dessus les frontières, entre associations de différents pays, l'accord politique des gouvernements inléressés permettrait aux groupements économiques de se rapprocher, de s'entendre, les y inciterait au besoin, empêcherait les abus qu'ils sont naturellement portés à commettre, surveillerait leurs contrats, en assurerait l'exécution.

Ramené ainsi aux fonctions de chorège qu'il n'eût jamais dû quitter pour de plus hautes ambitions, l'Etat serait le nerf central qui commanderait l'harmonie future de la production et de la consommation.

Appendice A

Premier Rapport du Comité STEVENSON, présenté au Parlement en Juin 1922

**Rapport du comité nommé par le Secrétaire d'Etat des Colonies pour faire
une enquête sur la situation actuelle du caoutchouc dans les Colonies et
protectorats britanniques.**

Mr. Churchill.

Les travaux du Comité avaient pour objet :

« Enquêter et faire un rapport sur la situation actuelle du caoutchouc dans les « Colonies et Protectorats Britanniques, renseigner le Secrétaire d'Etat des Colonies et indiquer les mesures à prendre pour améliorer cette situation ».

2. Le Comité s'est trouvé en face de nombreuses suggestions et d'une large documentation y compris les rapports du Comité Duncan soumis au Gouvernement des Straits Settlements et des Etats Fédérés Malais le 26 Janvier 1921 ainsi que le rapport des commissions nommées par Son Excellence le Gouverneur des Straits Settlements et par le Haut Commissaire des Etats Fédérés Malais pour faire une enquête et un rapport sur :

a) L'état actuel de dépression commerciale résultant principalement de la crise ininterrompue de l'industrie du caoutchouc ;

b) L'extension des facilités de crédit.

3. Le Comité a tout d'abord consacré son attention à la constatation de l'état actuel de l'industrie du caoutchouc. En l'absence de statistiques officielles complètes, le Comité a étudié avec soin toutes les statistiques se rapportant à la question qu'il pouvait se procurer, de source officielle ou non. Il est arrivé à ces chiffres qui peuvent être pris pour montrer approximativement la position actuelle du caoutchouc sauvage et du caoutchouc de plantation :

PRODUCTION. — La production réelle du caoutchouc brut, en 1920 et 1921, a été :

Années	Plantation	Sauvage	Total
	Tonnes	Tonnes	Tonnes
1920	335.000	35.000	370.000
1921	260.000	22.000	282.000

La production normale non restreinte du caoutchouc de plantation pour 1922 est évaluée à 380.000 tonnes, celle de caoutchouc sauvage à 20.000 tonnes, soit au total, 400.000 tonnes.

CONSOMMATION. — La consommation mondiale annuelle a été en moyenne pour les années 1919-1921 de 300.000 tonnes :

1919	330.000 tonnes
1920	310.000 »
1921	265.000 »

Dans l'état actuel du commerce mondial, il est impossible d'estimer que la consommation de caoutchouc brut pour 1922 sera supérieure à la moyenne 1919-1921, au contraire il est des autorités qui estiment que la consommation probable ne dépassera pas 260.000 tonnes.

STOCKS. — Le total des stocks mondiaux de caoutchouc brut, au 31 janvier 1922, est évalué à :

Pays consommateurs :	210.000 tonnes
Pays producteurs :	60.000 »
Flottant :	40.000 »
	310.000 »

Cette estimation des stocks actuellement existants comprend les stocks invisibles tenus à la fois par les producteurs et les industriels. Etant donné que les stocks nécessaires à la bonne marche de l'industrie doivent correspondre à une consommation de 8 mois, il résulte de l'évaluation précédente de la consommation pour 1922 que les stocks au 1^{er} Janvier 1921 présentaient un excédent de 110.000 tonnes.

Ces chiffres montrent que pour ramener la production de caoutchouc de plantation au niveau de la consommation probable de 1922, il serait nécessaire de demander aux producteurs de réduire d'au moins 25 % leur production normale. Le Comité a toutefois été d'avis que la dépression de l'industrie du caoutchouc ne serait pas allégée avec une rapidité suffisante par cette seule mesure, à moins qu'une quantité substantielle des stocks existants n'ait été absorbée et qu'une restriction plus sévère n'ait été imposée dans ce but.

5. D'après ces chiffres, le comité ne peut manquer de vous inviter à prendre en sérieuse considération la situation de l'industrie du caoutchouc dans les Colonies et Protectorats Britanniques, situation qui continuera d'être critique si des mesures ne sont prises pour réduire les stocks et aussi pour combattre la surproduction du caoutchouc, aussi longtemps que la puissance de production normale continuera à être largement supérieure à la puissance de consommation. Le Comité estime que la consommation ne sera pas vraisemblablement en mesure d'absorber la production potentielle d'ici à quelques années.

6. Le Comité a ensuite examiné la manière dont on pourrait réduire les stocks existants en surplus et régler la production en vue d'obtenir l'équilibre entre l'offre et la demande et poser l'industrie du caoutchouc sur des bases solides. Le problème a été envisagé de ces quatre points de vue :

a) Campagne en faveur de nouveaux et larges usages du caoutchouc;

- b) Restriction volontaire ;
- c) Adoption du laisser faire ;
- d) Action gouvernementale.

A. — Campagne en faveur de nouveaux et larges usages du caoutchouc

Il n'est pas douteux qu'on ne puisse faire beaucoup dans cette voie, mais ce moyen ne peut, en lui-même, donner une solution immédiate au problème, beaucoup de temps devant nécessairement s'écouler avant que ces nouvelles et larges applications du caoutchouc ne deviennent capables d'amener une augmentation sensible de la consommation. Bien plus, il faut se rendre compte que l'amélioration des procédés de fabrication des articles de caoutchouc, par exemple des pneus, prolonge la vie de l'article et par conséquent restreint la demande de matière première.

B. — Restriction volontaire.

La « Rubber Grower's association » qui groupe environ 37 % des intérêts producteurs de caoutchouc de plantation, s'est assuré l'adhésion de presque tous ses membres à une restriction volontaire à 75 % de la production normale de la période correspondante allant du 1^{er} Novembre 1919 au 31 Décembre 1920. En Décembre dernier, elle s'est efforcé d'obtenir l'assentiment de tous ses membres pour continuer la restriction volontaire leur faisant prendre l'engagement de ne pas produire plus de caoutchouc pendant les six premiers mois de l'année 1922, qu'il n'en avaient produit pendant la période correspondante de 1921, ou, au choix, plus de 75 % de la production de la période correspondante de 1920. Le Conseil de l'Association n'a pu obtenir que le concours de 55 % seulement des intérêts producteurs représentés par les membres de la R. G. A. alors qu'un minimum de 70 % semblait nécessaire pour que le système puisse être efficace. Néanmoins, il est évident que la nécessité de continuer à restreindre la production est reconnue par un grand nombre des membres de la R. G. A., qui continueront d'eux-mêmes, sans aucun doute cette politique sur une base volontaire indépendante.

C. — L'adoption du laisser faire

Les partisans de cette politique désirent voir survivre les plus aptes. Ils espèrent bien être eux-mêmes parmi les survivants et ne tiennent aucun compte des épreuves qui accablent les dizaines de milliers d'actionnaires de ce seul pays, ainsi que les milliers de propriétaires et d'actionnaires tant européens qu'asiatiques des pays de production, si l'industrie du caoutchouc doit végéter, sans faire aucun bénéfice jusqu'à ce que les plus faibles aient été éliminés. On doit bien penser en effet que même en admettant qu'une partie des producteurs actuels soient forcés d'abandonner leurs plantations, les arbres y demeureront une source éventuelle de caoutchouc et qu'il se trouvera toujours quelqu'un pour les remettre en saignée dès qu'une marge de bénéfice pourra être obtenue. Le Comité ne pouvait donc vous conseiller de laisser les choses dans leur état actuel, état peu satisfaisant, qu'après avoir tenté tous les efforts pour aboutir à une solution positive du problème.

D. — Action du Gouvernement

10. Le Comité connaît parfaitement les graves objections formulées contre toute intervention gouvernementale dans le domaine industriel surtout, lorsque cette intervention prend la forme d'une restriction de la production d'une matière première importante. Ces objections sont présentes aux yeux de tous et n'ont pas besoin d'être exposées en détails. Aussi est-ce seulement avec répugnance et en raison de la vive appréhension des dangers qui menacent à la foi l'industrie du caoutchouc et les pays où elle est exercée sur une si large échelle que le Comité a accepté de porter son attention sur une mesure de restriction obligatoire comme seule alternative à ce qui semblait être de plus graves maux.

11. En outre, le Comité tient à faire connaître que, dès le commencement de son enquête, il a acquis la conviction, dont il ne s'est jamais départi depuis, qu'il était impossible de considérer le problème comme affectant seulement les Colonies et Dépendances Britanniques productrices de caoutchouc. Dès les premiers pas, il a reconnu qu'aucun plan de restriction, qu'il soit volontaire ou obligatoire, ne pouvait utilement être mis en exécution en Malaisie s'il n'était pas appliqué simultanément dans les autres pays où le caoutchouc est produit sur une large échelle. Cette conviction a servi de base aux délibérations du Comité et en particulier il n'a jamais été perdu de vue qu'aucun plan de restriction, quelque excellent qu'il fut en lui-même, ne pourrait vous être utilement recommandé, à moins qu'il n'ait la faveur des autorités des Indes Orientales Hollandaises qui contrôlent la seule source importante de caoutchouc de plantation en dehors des Colonies et Dépendances Britanniques.

Pour fixer l'importance relative des différents centres producteurs de caoutchouc de plantation, voici quels sont les pourcentages approximatifs :

	Pourcentage de la production totale
Malaisie	57,5
Ceylan	12,5
Inde Méridionale et Birmanie	2
Indes Néerlandaises	25,5
Autres pays	2,5
	100,0

12. Le Comité avait sous le yeux de nombreux projets impliquant une action gouvernementale, mais comme plusieurs ont présenté des objections fondamentales, il n'en sera pas question ici. Deux systèmes ont paru offrir une solution pratique du problème. Les voici brièvement exposés :

Plan I. — Suggéré par le rapport de Janvier 1921 du Comité Duncan. Il implique des mesures législatives prohibant à la fois la production et l'exportation de toute quantité de caoutchouc excédant un pourcentage déterminé strictement de la quantité produite et exportée pendant une période antérieure spécifiée.

Plan II. — A été proposé par le Président. Il comporte une échelle graduée de droits à l'exportation variant avec le pourcentage d'une production standard (production standard = la production normale d'une période antérieure exactement déterminée). De faibles droits frappent la quantité exportée

dans les limites du pourcentage autorisé, au contraire, des droits extrêmement lourds frappent le produit lorsque sa quantité dépasse le pourcentage de production autorisé à l'exportation.

Les grandes lignes de ces deux plans sont les suivantes :

PLAN I

a) Adoption comme production standard de la production réelle de chaque producteur pendant les douze mois partant du 1^{er} Novembre 1919 au 31 Octobre 1920 — elle est estimée globalement à 330.000 tonnes (caoutchouc de plantation) pour tous les pays producteurs.

b) Restriction de la production à un pourcentage du standard laissant une marge de production permettant de faire face aux contrats en cours ou à des difficultés spéciales ; ce pourcentage étant fixé de temps en temps par notification de la « Government Gazette ».

c) Esquisse des actes et règles législatives nécessaires à l'application du plan.

PLAN II

La production standard est déterminée de la même manière que dans le plan I ; voici quelle est l'échelle de droit proposée :

Pourcentage de la production Standard exportée	Droit à payer par livre anglaise	
	sh.	d.
Au-dessus de 100 %	1	2
de 91 à 100 %	1	0
de 81 à 90 %		10
de 76 à 80 %		8
de 71 à 75 %		6
de 66 à 70 %		4
de 61 à 65 %		2
50 % et au-dessous		1

D'après cette échelle, un droit de 1 d. par livre, sans tenir compte du prix du caoutchouc ou de la quantité exportée, sera perçu en permanence au lieu du droit actuel « ad Valorem », mais des taux supérieurs à 1 d. seront imposés temporairement, par exemple pour trois ans. Lorsque la situation du marché du caoutchouc se serait améliorée au point de justifier une augmentation du pourcentage d'exportation de la production Standard, l'élasticité nécessaire au fonctionnement du plan serait obtenue par la fixation du droit minimum de 1 d. immédiatement au-dessous du pourcentage ainsi élevé ; par exemple, si l'exportation de 70 % au lieu de 60 % de la production Standard pouvait être absorbée, le droit sur l'exportation des 70 % et au-dessous serait fixé à 1 d., le droit sur 71 % et au-dessus restant le même que dans l'échelle ci-dessus.

13. — On verra que les différences essentielles entre ces deux plans sont que le premier prohibe la production au-dessus d'un pourcentage fixé et n'assure aucun revenu à l'Etat, tandis que le second aurait tendance à restreindre l'exportation au-dessous d'un pourcentage fixe, mais non directement la production ; il procurerait en outre à l'Etat un revenu provenant du droit perçu. Son application ne rencontrerait pas de difficultés.

14. — Le Comité considère que le plan II est préférable au premier et de mise en application facile. S'il était adopté, le pourcentage de la production Standard qu'il faudrait autoriser pendant les douze premiers mois de son introduction devrait être fixé à 60 %. Ce pourcentage, avec la marge établie pour faire face aux contrats en cours, ainsi qu'à des cas de difficultés spéciales, en raison de la période choisie pour déterminer la production Standard, réaliserait une sérieuse diminution des stocks de caoutchouc brut en surplus. Les modifications du pourcentage de la production Standard seraient gouvernées par le prix de la livre de caoutchouc, qualité Standard « Smoked Sheet » sur le marché de Londres. Lorsque ce prix se serait maintenu à au moins 1 sh. 3 marchandises débarquées à Londres, pendant trois mois consécutifs, le pourcentage de la production exportable au droit minimum serait élevée automatiquement de 5 % pour le trimestre suivant. A la fin de chaque trimestre, semblable ajustement aurait lieu automatiquement, soit pour augmenter, soit pour diminuer le pourcentage exportable au droit minimum. Toutefois, le pourcentage ne pourrait tomber au dessous de 60 %.

Arrivé à cette formule, le Comité a eu en vue surtout qu'il était désirable de ne prendre aucune mesure susceptible à porter préjudice au développement et à l'extension des usages du caoutchouc. Une politique de restriction ne peut être en effet qu'un palliatif temporaire. Aussi, en établissant les cours qui gouverneront les modifications du pourcentage de la production Standard exportable au tarif minimum, le Comité est arrivé à ce qu'il croit être un chiffre assurant une marge de bénéfices satisfaisants, malgré le coût quelque peu plus élevé d'une production restreinte. En même temps, les fabricants d'articles en caoutchouc devraient pouvoir obtenir leur provision de matière première à un prix raisonnable, avec beaucoup moins de risques de fluctuations violentes analogues à celles qui ont été un tel inconvénient antérieurement. Ils auront ainsi un encouragement à développer l'usage de nouveaux articles en caoutchouc dont beaucoup existent déjà en projet et attendent seulement la mise en exploitation pratique sur une large échelle.

15. — Le taux minimum du droit d'exportation déterminé dans l'échelle ci-dessus est approximativement le double de celui payé actuellement à Ceylan et à Malacca. Le Comité a envisagé cette augmentation uniquement pour faire face aux frais que l'exécution du plan peut entraîner pour les Gouvernements qui l'administreront. Le Comité est d'avis qu'une large partie des ressources additionnelles que pourra procurer le plan devra être mise spécialement de côté pour favoriser l'industrie des plantations de caoutchouc, par exemple des recherches scientifiques où le développement de nouveaux usages du caoutchouc.

16. — Etant arrivé à un accord provisoire pour vous soumettre ces deux plans, le Comité, dans sa conviction qu'il est indispensable qu'une politique de restriction, pour être effective et ne pas préjudicier à un pays à l'avantage des autres, doit être appliquée simultanément dans tous les principaux pays de production : Malaisie, Indes Néerlandaises, Ceylan, a considéré qu'il devait vous donner le conseil de faire des démarches pour soumettre ces deux plans aux Gouvernements intéressés de ces pays.

17. — En conséquence, le Président a remis la conclusion du rapport qui doit être présenté à la fin Novembre et a obtenu que vous vous mettiez en rapport avec le Gouvernement Hollandais pour savoir s'il serait disposé à coopérer à l'application de l'un ou l'autre de ces deux plans.

18. — Jusqu'à ce que l'attitude de la Hollande soit définitivement connue, le Comité est incapable de pousser plus avant son enquête, car il ne peut

recommander l'adoption de l'un des deux plans proposés par une ou plusieurs colonies ou protectorats britanniques. Si l'on considère la disproportion actuelle de la demande probable et de la production possible, ainsi que les énormes stocks existants en surplus, la crise présente semble grave. Toutefois le Comité tient à faire savoir que l'unanimité de ses membres a la conviction que la situation peut être stabilisée sur des bases solides grâce à la coopération amicale des principaux pays producteurs. Aussi, le Comité croit-il fortement être dans le vrai lorsqu'il estime que les Gouvernements intéressés seraient bien avisés d'encourager activement une telle coopération et lorsqu'il espère que vous considérerez qu'il est utile, à la lumière de ce rapport, de faire de nouvelles démarches auprès du Gouvernement Hollandais en vue de réunir à Londres une conférence internationale des principaux intérêts engagés.

J. STEVENSON Président ; Stanley BOIS ; E. L. BROCKMAN
E. J. BYRNE ; Wm. DUNCAN ; G. GRINDLE ; H. Eric
MILLER ; Edward ROSLING ; S. H. LEAKE Secrétaire.

19 Mai 1922.

Rapport Supplémentaire du Comité STEVENSON.
Présenté au Parlement sur l'ordre de Sa Majesté, en Octobre 1922

Le Comité dans les conclusions de son rapport de Juin 1922, avait estimé qu'il ne pouvait pousser plus loin son enquête tant que la Hollande n'aurait pas fait connaître son attitude définitive. Il ne se sentait pas en mesure à cette époque de recommander l'adoption par une ou plusieurs Colonies ou Protectorats Britanniques de l'un des deux plans proposés, (plans comportant une intervention gouvernementale dans l'industrie du caoutchouc).

Depuis que ce rapport a été publié, le Gouvernement Hollandais a fait parvenir sa réponse aux propositions qui lui avaient été faites en vue d'une coopération avec le Gouvernement de sa Majesté dans une législation destinée à apporter un remède à la situation de l'industrie du caoutchouc.

Le Gouvernement Hollandais a décidé de ne prendre, quant à présent, aucune mesure législative ayant pour objet de restreindre la production du caoutchouc dans les possessions Néerlandaises.

2. — Le Comité, a examiné, si dans ces conditions, il pourrait être avantageux pour l'industrie anglaise du caoutchouc, d'adopter une politique de mesures restrictives dans les Colonies et Protectorats Britanniques, dans cet examen, il a été frappé par les faits suivants :

a) L'augmentation excessive de la production du caoutchouc, due à l'échec de la tentative amorcée par les producteurs en vue de rendre effective la restriction volontaire, échec qui a entraîné la continuation de la dépression des cours du caoutchouc.

b) La demande unanime des firmes principales de caoutchouc, que ce soit à Londres ou en Malaisie, de mesures restrictives au besoin dans une ou plusieurs possessions britanniques, sans tenir compte de l'attitude du Gouvernement Néerlandais.

c) Le Comité a eu sous les yeux les statistiques les plus récentes et les plus sérieuses sur la production et la consommation mondiale du caoutchouc pour 1922 ainsi que sur les stocks existants. Quoique la consommation mondiale de caoutchouc pour cette année ait montré un accroissement important sur le chiffre de 300.000 tonnes, évaluations du Comité, celui-ci a néanmoins

décidé de prendre comme base ce chiffre auquel il s'était arrêté dans son précédent rapport, afin, de mettre les chances d'erreur de son côté.

4. — Le Comité a examiné de très près, les effets qui pourraient résulter de l'introduction dans les Colonies et Protectorats Britanniques, d'une législation destinée à apporter des conditions de plus grande stabilité dans l'industrie du caoutchouc, même sans un contrôle équivalent dans les autres pays.

5. Il a procédé à des enquêtes sur la possibilité d'obtenir sur les plantations anglaises situées dans les autres pays de production, une restriction volontaire de la saignée correspondante à la restriction qui pourrait être décidée sur les territoires de l'Empire. Le Comité estime que la Rubber Growers' Association a obtenu la promesse d'une coopération dans ce sens, de la majorité de ces plantations. Cette coopération permettra, dans les Territoires Britanniques, une réduction proportionnelle de la restriction nécessaire à un réajustement de l'offre à la demande.

6. Le Comité a pensé que ces nouvelles considérations et l'intérêt primordial de l'industrie anglaise du caoutchouc justifieraient son changement d'attitude. En conséquence, il a l'intention de demander la mise en application, dès que possible, d'un plan d'intervention gouvernementale à Ceylan, aux Etats Malais et dans les Straits Settlements.

Le plan qu'il recommande est en somme le plan n° II de son précédent rapport avec certains amendements.

PLAN

1. Le plan préconisé adopte comme Production Standard, la production réelle de chaque plantation pendant les douze mois : 1^{er} Novembre 1919-31 Octobre 1920, calculée d'après les règles exposées dans l'appendice A.

2. Au lieu des taxes d'exportation actuellement en vigueur, une taxe minimum d'exportation sera perçue sur le quantum de la production Standard exportable, d'après le plan, au taux minimum de taxe. Le Comité recommande de fixer ce minimum au taux le plus bas possible, n'excédant pas 1 d. par livre.

Si un producteur désire exporter une quantité plus considérable que celle qui lui est allouée au taux minimum, il devra payer une taxe d'exportation sur son exportation totale pendant cette période de douze mois, sur l'échelle suivante :

		Taxe par livre sur l'exportation totale	
		sh.	d.
Production n'excédant pas 65 % de la P. S.		0	4
Au-dessus de 65 % n'excédant pas 70 %		0	5
— 70 — 75		0	6
— 75 — 80		0	7
— 80 — 85		0	8
— 85 — 90		0	9
— 90 — 95		0	10
— 95 — 100		0	11
— 100 —		1	0

Au début de la mise en application du système, le quantum exportable au taux minimum sera de 60 %.

Lorsque la situation du caoutchouc se sera améliorée assez pour permettre d'augmenter le quantum de la production Standard exportable au taux minimum, le droit minimum sera substitué dans sa place appropriée dans l'échelle.

3. Les modifications dans le quantum de la production Standard seront gouvernées par le prix de la qualité standard « smoked sheet » sur le marché de Londres. Il est proposé que, lorsque le prix moyen de cette qualité aura été maintenu pendant trois mois consécutifs au moins à 1 sh. 3, la livre, marchandise débarquée à Londres, le quantum de la production exportable au taux minimum de la taxe, sera élevé automatiquement de 5 pour le trimestre suivant. Dans le cas où ce prix moyen se serait maintenu au moins à 1 sh. 6, la livre, marchandise débarquée à Londres, pendant le cours de trois mois consécutifs, le quantum de la production exportable au taux minimum serait élevé automatiquement de 10 pour le trimestre suivant.

4. En outre, afin que la mise en application du système puisse procurer le résultat recherché, même si pour des raisons actuellement non prévues, le quantum de 60 % de la production Standard se trouvait trop élevé, le Comité recommande que si pendant le second trimestre d'application du plan ou toute autre période de trois mois consécutifs, le prix du caoutchouc, comme il est ci-dessus déterminé, n'avait pas atteint au moins la moyenne de 1 sh. par livre, le quantum de la production Standard, exportable au tarif minimum serait réduit à 55 %, et si cette réduction n'était pas suffisante pour ramener le cours moyen dans les trois mois qui suivent à 1 sh. 3, il serait procédé à une réduction à 50 % à la fin des trois mois et ainsi de suite par réduction de 5 % à la fin de chaque trimestre jusqu'à ce que le prix moyen ait été obtenu.

Une fois réduit, le pourcentage ne sera relevé que lorsque le cours aura atteint plus de 1 sh. 3 dans les conditions sus indiquées. Si pendant un trimestre où le pourcentage de la production Standard exportable au tarif minimum est fixé à 65 %, le cours n'atteint pas 1 s. 3, le quantum pour le trimestre suivant sera réduit de 5 %.

5. — L'application du plan dans les Colonies et Protectorats Britanniques dépendra des Gouvernements locaux intéressés.

7. — Le Comité recommande la création à Londres d'un Conseil Consultatif ayant pour mission de coordonner l'application du plan à Ceylan, en Malaisie et dans tous les autres pays qui pourraient y être soumis. Ce Conseil pourrait être composé de Membres officiels et non officiels, qui auraient pour mission de donner des avis au Secrétaire d'Etat sur toutes les questions se rapportant à l'application de la politique actuellement recommandée. Il serait chargé également de donner des conseils au Secrétaire d'Etat sur les modifications du droit minimum que comporterait l'application du plan.

7. — Le Comité recommande aux Gouvernements des territoires intéressés de créer des Comités qui comprendraient des personnalités de l'industrie du caoutchouc et seraient chargés de résoudre les cas particuliers que pourrait faire naître l'application locale du plan. Le Comité annexe à ce présent rapport les règles à observer par ces comités locaux pour l'application du plan.

8. — Le Comité ne peut conclure ce rapport sans faire remarquer qu'outre le soulagement financier qu'on peut espérer résulter pour tous les producteurs de l'application du plan, le découragement qu'il apporte

à l'usage de la saignée excessive ne peut que bénéficier aux plantations soumises volontairement ou obligatoirement au plan. En définitive, son application laissera ces plantations dans une position plus forte que celle des plantations dont les arbres sont soumis à des saignées excessives.

J. Stevenson
Stanley Bois
E. L. Brockman
E. J. Byrne
W. M. Duncan
G. Grindle
H. Eric Miller
Edward Rosling

G. E. J. GENT Secrétaire.

2 Octobre 1922.

APPENDICE A. — Directives proposées aux Comités

Délivrance des certificats de production Standard

I. — On doit entendre par production Standard d'un domaine, la quantité de caoutchouc sec qu'a produit ce domaine dans la période qui s'est écoulée du 1^{er} Novembre 1919 au 31 Octobre 1920.

Si un propriétaire est dans l'incapacité de déclarer la production de son domaine à l'aide des documents convenables, ou s'il prouve à la satisfaction du Comité que la production de son domaine pendant la dite période était anormale pour l'une des causes ci-après, le Comité déterminera lui-même la quantité qui doit lui être allouée comme production Standard d'après les règles ci-dessous.

II. — Si un propriétaire est incapable de déclarer la quantité de caoutchouc produite sur sa plantation pendant la période envisagée, le Comité fixera le montant de ce qu'il estimera être la production Standard de sa plantation. Toutefois, les quantités ainsi fixées ne devront pas être supérieures à la quantité obtenue en multipliant le nombre d'acres plantés en caoutchouc par le chiffre du tableau ci-dessous, tableau indiquant la production de l'acre d'après l'âge des arbres :

	Maximum de production pendant 12 mois
Au-dessous de 5 ans	néant
Entre 5 et 6 ans	120 livres
Entre 6 et 7 ans	180 "
Entre 7 et 8 ans	240 "
Entre 8 et 9 ans	320 "

III. — Si un propriétaire établit qu'une partie de son domaine est planté d'arbres non encore en saignée avant le 1^{er} Novembre 1920, il lui sera reconnu comme production Standard, en plus de sa production du 1^{er} Novembre 1919 au 31 Octobre 1920, des quantités calculées selon le barème ci-dessus.

IV. — Si un propriétaire établit que pendant la période qui s'est écoulée du 1^{er} Novembre 1919 au 31 Octobre 1920, sa production était inférieure à la production normale pour les causes suivantes :

- a) manque de main-d'œuvre,
- b) état sanitaire anormale de la main-d'œuvre,
- c) maladie des plantations revenues depuis à un état normal,
- d) arbres au repos,
- e) toute autre cause pouvant être raisonnablement invoquée,

il lui sera consenti, en plus de sa production du 1^{er} Novembre 1919 au 31 Octobre 1920, une augmentation laissée à l'appréciation du Comité, augmentation égale à la perte résultant des causes ci-dessus ; mais en aucun cas, l'ensemble de la production de sa plantation ne devra excéder la quantité obtenue par l'application des règles indiquées au § II ci-dessus.

Si un propriétaire peut prouver qu'avant la mise en application du plan il a conclu normalement un marché comportant la livraison d'une quantité de caoutchouc supérieure au montant du standard normal qui lui a été alloué, ramené au quantum de restriction du moment,

a) s'il est spécifié que le caoutchouc qui doit être livré aux termes de ce contrat doit provenir de sa seule plantation ou

b) S'il est incapable de se procurer sur le marché le surplus de ce qu'il a vendu au-dessus de la quantité qui lui est allouée, à un prix égal au prix auquel il a vendu, le Comité pourra lui accorder comme production Standard, telle quantité qui réduite au quantum de restriction du moment, lui permettra de produire le caoutchouc nécessaire pour couvrir ses engagements. Cette règle ne jouera qu'à la condition que les certificats ainsi délivrés puissent être révisés par le Comité, dès l'expiration du marché ou la modification du quantum de restriction en vigueur.

VI. — Les certificats de production Standard ne pourront être modifiés pendant 12 mois à dater de leur origine, mais à l'expiration de cette période de 12 mois ou de toute autre période subséquente de 12 mois, tout propriétaire pourra demander la révision de la quantité attribuée à sa plantation en faisant valoir que depuis la délivrance des certificats, de nouveaux terrains sont arrivés à l'âge de 5 ans et sont entrés dans la période de saignée. Dans ce cas, le Comité pourra augmenter les quantités attribuées selon les règles fixées.

VII. — Si un propriétaire désire qu'il lui soit alloué comme production Standard une quantité différente de sa production réelle pendant la période du 1^{er} Novembre 1919 au 31 Octobre 1920 et s'il apporte des arguments acceptables, le Comité avant de lui délivrer un certificat devra lui notifier la quantité qu'il se propose de lui attribuer, et l'informer que dans le cas où il aurait des objections à formuler contre le chiffre proposé, il devra donner toutes explications utiles sur son cas dans un délai et à une autorité spécifiée, personnellement ou par représentant, ou par lettre.

APENDICE C

Modifications apportées au Plan Stevenson en 1926. (The Amery Scheme of restriction at under 1/9). Entrées en vigueur pour un an, du 1^{er} Novembre 1926 au 31 Octobre 1927 et renouvelées à cette date pour un an.

I. Si le prix moyen du caoutchouc à Londres pendant un trimestre, s'établit entre 1 sh. 3 d et 1 sh. 9 la livre, le quantum de la production

exportable au droit d'exportation minimum, sera réduit de 10 % pour le trimestre suivant.

Toutefois, si le quantum à augmenter était 80 %, il serait porté à 100 %.

II. Si le prix moyen pendant un trimestre s'établit entre 1 sh 9 et 2 sh, il n'y aura aucune modification dans le quantum pour le trimestre subséquent.

Toutefois, si pendant le cours de trois trimestres consécutifs, ce prix moyen se maintient non inférieur à 1 sh 9, le quantum sera augmenté de 10 % pour le trimestre subséquent.

III. Si le prix moyen pendant un trimestre est 2 sh ou supérieur à 2 sh, le quantum sera augmenté de 10 % pour le trimestre suivant.

Toutefois, si le quantum à augmenter était 80 %, il serait porté à 100 %.

IV. Si le prix moyen a été au-dessous de 1 sh 3, le quantum sera réduit à 60 %.

V. Si le prix moyen a été supérieur à 3 sh, le quantum sera porté à 100 %.

VI. Le quantum ne sera en aucun cas porté au-dessus de 100 % ni réduit au-dessous de 60 %.

Les trimestres d'application sont : 1^{er} Novembre-31 Janvier

1^{er} Février-30 Avril.

1^{er} Mai-31 Juillet.

1^{er} Août-31 Octobre.

APPENDICE D

Quelques opinions sur l'emploi du Caoutchouc Régénéré

Pour M. Octave Homberg, l'emploi du caoutchouc régénéré est un phénomène passager dû à la hausse exagérée des prix. Il ne croit pas à l'efficacité ni à la durée de cette arme que les Américains brandissent avec tant de force contre les Anglais ; il estime que lorsque les prix baissent l'emploi du caoutchouc régénéré diminue car « la résistance d'une composition de caoutchouc diminue par l'addition de quantités croissantes de régénérés ».

Le caoutchouc régénéré ne serait donc qu'un palliatif.

Mais M. Berstein soutint dans la « Revue du Caoutchouc » que techniquement cette manière de voir n'est pas exacte bien qu'assez compréhensible de la part d'un animateur de l'industrie du caoutchouc de plantation.

« Connaissant la résistance, l'élasticité d'une composition donnée et sa teneur en gomme pure, charge minérale et charge organique, et, d'autre part, connaissant les caractéristiques chimiques et physiques d'un régénéré, il s'agit de déterminer quelle quantité de gomme et de charge minérale et organique peut être remplacée par l'addition de ce régénéré, sans que la résistance de la nouvelle composition ni son élasticité diffère de l'ancienne.

Le problème ainsi posé est résolu par les techniciens pour la majorité des articles en caoutchouc.

Des quantités de plus en plus considérables de régénérés sont employées.

par les manufactures de caoutchouc qui maintiennent néanmoins la qualité de leurs fabrications. »

Pour M. Boiry (directeur de l'Etablissement Gobert) le caoutchouc régénéré après une période de crise aiguë entre 1920 et 1924 a pris un nouvel essor :

« De plus, la qualité des régénérés s'améliore chaque jour et se rapproche de plus en plus de celle du caoutchouc. La régénération intégrale, par dissolution, séparation des charges, désulfuration, ne paraît pas encore devenir une réalité industrielle, ne serait-ce que par suite de ses méthodes peu économiques. Mais il n'y a aucun doute qu'un jour nos connaissances sur la chimie du caoutchouc et de la vulcanisation ne nous permettent de préparer des régénérés ayant toutes les propriétés des mélanges de caoutchouc cru. Ce jour, que nous espérons prochain, tous les déchets seront employés à la fabrication du régénéré et celui-ci pourra remplacer le caoutchouc cru dans toutes ses applications.

Mais les discussions sur la valeur et l'emploi du caoutchouc régénéré sont loin d'être apaisées.

En général les producteurs et tous ceux qui trafiquent du caoutchouc frais sont portés à sous-estimer le caoutchouc régénéré ; au contraire les industriels et les chimistes, les premiers par intérêt et les seconds par métier, sont enclins à en exagérer l'importance, ne serait-ce que pour effrayer les producteurs.

En tous cas pour l'instant, on n'est certain que de quelques faits :

- 1) La régénération intégrale du caoutchouc usé n'a pas été obtenue.
- 2) Les régénérés partiels ont donné d'assez bons résultats et l'emploi qu'on en fait n'a pas altéré la solidité ou l'élasticité des pneus et des autres objets où ils entrent en composition.
- 3) La consommation du caoutchouc régénéré augmente considérablement d'année en année ; elle atteint aujourd'hui plus de 300.000 tonnes contre 550.000 tonnes de caoutchouc frais.
- 4) Une petite partie seulement des déchets de caoutchouc est utilisée actuellement, ce qui laisse une marge considérable à la consommation future.
- 5) L'emploi du caoutchouc régénéré permet d'abaisser sensiblement les coûts de production.
- 6) Quel que soit l'avenir du caoutchouc régénéré, le caoutchouc frais restera indispensable dans des proportions très élevées.

A différentes reprises déjà, grâce au caoutchouc régénéré, les grandes firmes américaines et certaines maisons européennes, ont pu supporter, sans ralentir leurs fabrications et sans élever sensiblement leurs prix, la hausse du caoutchouc frais.

BIBLIOGRAPHIE

BIBLIOGRAPHIE

I. — Ouvrages et Brochures :

- F. MAURETTE. — **Les grands marchés des matières premières.**
A. CHEVALIER. — **Généralités sur l'Hévéa en Cochinchine.**
E. GIRARD. — **L'Hévéa braziliensis en Cochinchine.**
CARTON. — **Le caoutchouc en Indo-Chine.**
JOSE CARLOS DE MACEDO SOARES. — **A Borracha,** Paris 1927.
GEORGES LE FEVRE. — **L'épopée du caoutchouc,** Paris 1926.
KUNHARDT. — **An analysis of the statistical position of Rubber,** London 1921.
L. L. B. ANGAS. — **The Coming collapse in Rubber ?** Uxbridge 1926.
A. PHILLIPSON. — **The Rubber position and Government control,** Westminster 1924.
FIGART. — **America and rubber restriction,** New-York 1926.
FIGART. — **The plantation Rubber Industry in the Middle East.**
VANCE, MUZZAL BUSHUELL and MARK BALDWIN. — **Possibilities for Para Rubber production in the Philippine Island.**
SCHURZ, HARGIS, MARBOT. — **Rubber production in the Amazon Valley. The Resources of the Empire Series, a businessmen Survey of the Empire's Resources, prepared by the Fédération of British Industries.**
Rubber Planting in Malaya, Malay States Information Agency, London.
British Malaya trade and commerce, London.
HANNIBAL PORTO. — **Les possibilités économiques du Brésil,** Bruxelles 1924.

II. Articles :

- F. MAURETTE. — **Le Caoutchouc, Etude de géographie économique,** Annales de Géographie, n° de Septembre 1924.
PERROT. — **Le Caoutchouc,** Bulletin des sciences pharmacologiques, Paris 1924.
A. CHEVALIER. — **La production du caoutchouc dans le monde et son évolution,** Revue scientifique 1924.

ERIC MILLER. — **Le caoutchouc de plantation, Situation de la production et de la consommation**, Congrès de Bruxelles 1924.

BURGESS. — **Problèmes présents et futurs relatifs aux plantations de caoutchouc**, Congrès de Bruxelles 1924.

Articles de MM. GIRARD et BAILLAUD dans la Revue générale du Caoutchouc (Paris) et les Cahiers coloniaux (Marseille).

Articles et conférences de M. Octave HOMBERG.

STUART HOTCHKISS (H). — **The évolution of the World rubber situation**, Harvard Business Review 1924.

PARKINSON (H). — **Some problèmes of rubber restriction**, India Rubber World 74, p. 195 (1926).

P. PINCKNEY. — **The Dutch and the restriction**, Bull. Rubber Growers' Association (1923), p. 608.

III. Rapports, Revues et Publications :

Rapport du Comité Duncan 1921.

Rapports du Comité Stevenson de Mai et Octobre 1922.

Rapport Amery 1926.

Rapports Hoover 1925-26.

Annual Reports of the Rubber Growers' Association 1921-22-23-24-25.

Annual Report and Year Book of the Planters' Association of Malaya 1923-1924, 1924-1925, 1925-1926, 1926-1927.

Annual Report of the United States Industries.

Abstract of the Census. New-York.

Rapport de M. Archimbaud sur le budget du Ministère des Colonies, 1928.

Review of the Rubber Market for 1922, 1923, 1924, 1925, 1926, 1927, par SY-MINGTON and SINCLAIR, London.

The World's Rubber position, Monthly Statistics par W. H. RICKINSON and son, London.

Revue Générale du Caoutchouc.

Le Livre d'Or de l'Industrie du Caoutchouc, édité par la Revue Générale du Caoutchouc.

Dépêche Coloniale.

Cahiers Coloniaux.

Bulletin de l'Association des planteurs de caoutchouc.

Annuaire des Planteurs de l'Indo-Chine.

Rubber Age. New-York.

India Rubber World. New-York.

Bulletin of the Rubber Growers' Association. London.

Rubber Quarterly. London.

Une partie de ces documents a été mise gracieusement à notre disposition par Messieurs les Secrétaires de la Rubber Growers' Association, du Koninklijke Vereeniging Koloniaal Instituut d'Amsterdam et de la Revue Générale du Caoutchouc, auxquels nous renouvelons ici nos remerciements.

TABLE DES MATIÈRES

Economie et Politique du Caoutchouc Le Plan Stevenson, ses Résultats Etudes des Eléments du Marché futur

INTRODUCTION. — L'importance économique du caoutchouc.. ..	7
--	---

PREMIERE PARTIE

ECONOMIE DU CAOUTCHOUC

CHAPITRE PREMIER. — L'exploitation du caoutchouc.. ..	11
SECTION I. — Historique	11
SECTION II. — Les plantes à caoutchouc	13
SECTION III. — Les principales méthodes d'exploitation.. ..	16
§ 1. — L'exploitation sylvestre	17
§ 2. — La plantation	19
I. — Problème de la plantation	20
II. — La récolte et le premier traitement du latex	23
III. — Le problème de la main-d'œuvre	26
IV. — La concentration dans les plantations.. ..	29
V. — Le problème des transports.. ..	32
CHAPITRE II. — Production du caoutchouc et pays producteurs ..	37
SECTION I. — La production sylvestre.. ..	38
§ 1. — Généralités	38
§ 2. — Le Brésil.. ..	39
§ 3. — L'Afrique	40
I. — Généralités.. ..	40
II. — Les colonies françaises d'Afrique	42

SECTION II. — La production des plantations.. .. .	45
§ 1. — Généralités	45
§ 2. — L'Asie britannique	47
a) Malaisie	48
b) Ceylan.. .. .	51
c) Les autres colonies britanniques	52
§ 3. — Les Indes néerlandaises	52
§ 4. — L'Indo-Chine française	56
§ 5. — Le caoutchouc de plantation en Afrique.. .. .	64
CHAPITRE III. — Consommation du caoutchouc.. .. .	67
SECTION I. — Généralités	67
SECTION II. — La consommation du caoutchouc aux Etats-Unis.. .. .	74
§ 1. — Historique	74
§ 2. — Etat actuel de l'industrie caoutchoutière américaine.. .. .	76
§ 3. — La circulation automobile aux Etats-Unis et le développement de l'industrie des pneumatiques	78
§ 5. — L'exportation	82
§ 5. — L'avenir de la consommation aux Etats-Unis.. .. .	83
SECTION III. — La consommation française	87
§ 1. — Généralités	87
§ 2. — Etat actuel de l'industrie française du caoutchouc	89
§ 3. — Circulation automobile et industrie automobile en France	90
SECTION IV. — Les autres consommateurs.. .. .	92
§ 1. — L'Angleterre	92
§ 2. — L'Allemagne, l'Italie, la Russie	94
§ 3. — Le Canada et le Japon.. .. .	96
CONCLUSION A LA PREMIERE PARTIE	98

DEUXIEME PARTIE

POLITIQUE DU CAOUTCHOUC LE PLAN STEVENSON

CHAPITRE PREMIER. — Marché du caoutchouc depuis 1910. Ses Crises, Essais de restriction volontaire	103
CHAPITRE II. — Le Plan Stevenson.. .. .	117
§ 1. — Historique du plan.. .. .	117
§ 2. — Mécanisme du plan Stevenson.. .. .	122
§ 3. — But du plan Stevenson.. .. .	126
CHAPITRE III. — Application, effets et conséquence du Plan Stevenson	131

§ 1. — Obstacles à l'application et à l'efficacité du plan.. ..	132
§ 2. — Effets du plan Stevenson sur les prix et sur la production	137
§ 3. — Conséquences du plan Stevenson sur l'économie des plantations en Malaisie et à Ceylan	145
§ 4. — L'Amérique et le plan Stevenson	148
a) Critiques américaines	149
b) Les interventions officielles	152
c) La défense américaine	153
§ 5. — Conclusion sur le plan Stevenson.. .. .	159
CHAPITRE IV. — Le Marché futur du Caoutchouc	161
§ 1. — Prévisions sur la production et la consommation futures	163
§ 2. — Etude des éléments du marché futur.. .. .	169
CONCLUSION	177
APPENDICE. — Rapports du Comité.	183
QUELQUES OPINIONS sur l'emploi du caoutchouc régénéré.	194

